Art. 156/P

PRESSA IDRAULICA

HYDRAULIC PRESS

ISTRUZIONI D'USO,
MANUTENZIONE E RICAMBI

INSTRUCTIONS FOR USE,
MAINTENANCE AND SPARE PARTS

ISTRUZIONI ORIGINALI

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ ai sensi dell'Art. 12, paragrafo 2. della Direttiva 2006/42/CE
EC DECLARATION OF CONFORMITY in accordance with Art. 12, paragraph 2., Directive 2006/42/EC
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG gemäß des Art. 12, Paragraph 2. der Richtlinie 2006/42/EG
DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ conformément à la Directive 2006/42/CE, Art. 12, paragraphe 2.
DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD con arreglo al Art. 12, paràgrafo 2. de la Directiva 2006/42/CE

Noi/We/Wir/Nous/Nosotros:
OMCN S.p.A. via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
declare, with sole responsibility on our part, that the product
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, daß das Produkt
déclarons, sous notre entière responsabilité, que le produit
declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Pressa idraulica
Hydraulic press
Hydraulische Presse
Presse hydraulique
Prensa hidráulica

Art. 156/P

N. Lotto
Lot code
Partienummer
Lot N
Numero de lote

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti disposizioni legislative:
to which this declaration refers conforms to the following legislative dispositions:
auf die sich diese Erklärung bezieht entspricht den folgenden rechtlichen Vorschriften:
auquel cette déclaration se réfère est conforme aux dispositions législatives:
al que se refiere esta declaración es conforme a las siguientes disposiciones legislativas:

Direttiva 2006/42/CE (Sicurezza macchine)
Directive 2006/42/EC (Safety of machine)
Richtlinie 2006/42/EG (Maschinensicherheit)
Directive 2006/42/CE (Sécurité des machines)
Directiva 2006/42/CE (Seguridad de la maquina)

Sono state utilizzate le seguenti norme e specificazioni tecniche:
The following standards and technical specifications have been used:
Es wurden folgende Normen und technische Spezifikationen verwendet:
On a utilisé les normes et les spécifications techniques suivantes:
Se han utilizado las siguientes normas y especificaciones técnicas:

EN 349:1993+A1	EN ISO 11202	EN ISO 13849-1
EN 982:1996+A1	EN ISO 12100-1	EN ISO 13857
EN ISO 3746	EN ISO 12100-2	EN ISO 14121-1

La pressa è stata fabbricata in conformità a quanto previsto dall'Allegato VIII, paragrafo 3., della Direttiva 2006/42/CE
The press was built according Annex VIII, paragraph 3., Directive 2006/42/EC
Die Presse war gemäß der Anlage VIII, Paragraph 3 der Richtlinie 2006/42/EG hergestellt
La presse a été fabriqué suivant ce qui est prévu par l'Annexe VIII, paragraphe 3., Directive 2006/42/CE
La prensa se ha costruido según lo previsto por lo anexo VIII, paràgrafo 3. de la Directiva 2006/42/CE

Nome ed indirizzo della persona autorizzata alla costituzione del fascicolo tecnico:
Name and address of the person authorised to compile the technical file:
Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:
Nom et dresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico:
PAOLO CORTINOVIS, via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

Luogo e data:
Place and date:
Ort und Datum:
Lieu et date:
Lugar y fecha:

Villa di Serio (BG),

Paolo Cortinovis
AMMINISTRATORE
MANAGER
ADMINISTRATOR
ADMINISTRATEUR
GERENTE

Attenzione durante la consultazione del libretto quando si incontra uno dei seguenti segnali che indicano la presenza di condizioni o situazioni di pericolo più o meno rilevante:

PERICOLO

Il mancato rispetto di questo segnale causa rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.

AVVERTENZA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.

CAUTELA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare infortuni o danni alla pressa idraulica.

AVVERTENZA

Prima di effettuare qualunque operazione con la pressa è necessario leggere e comprendere chiaramente le istruzioni contenute nel presente libretto.

Special attention must be paid when referring to this handbook when one of the following symbols is met; they show the presence of hazardous conditions or situations of greater or less importance:

DANGER

Lack of compliance with this signal causes serious health risks, death or permanent injuries over a medium to long-term period.

WARNING

Lack of compliance with this signal can cause serious health risks, death or permanent injuries over a medium to long-term period.

CAUTION

Lack of compliance with this signal can cause personal injuries or damage to the equipment.

WARNING

The instructions contained in this handbook must be read and fully understood before carrying out any work on the equipment.

TERMINOLOGIA E DEFINIZIONI
(Allegato I, Direttiva 2006/42/CE)

«Pericolo»: una potenziale fonte di lesione o danno alla salute.
«Zona pericolosa»: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.
«Persona esposta»: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
«Operatore»: la o le persone incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di pulire, di riparare e di spostare una macchina o di eseguirne la manutenzione.
«Uso previsto»: l'uso della macchina conformemente alle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso.
«Tecnico specializzato»: persona incaricata dal costruttore di effettuare particolari operazioni di manutenzione che richiedano una preparazione e competenze specifiche nel campo della meccanica e dell'oleodinamica. Il tecnico specializzato è edotto sugli eventuali rischi presenti sull'apparecchio e sulle modalità da seguire per evitare danni a se stesso o agli altri durante tali interventi di manutenzione.
«Utilizzatore»: chiunque acquisti o detenga sotto qualunque forma (prestito d'uso, noleggio, locazione, ecc.) l'apparecchio allo scopo di utilizzarlo nei limiti stabiliti dal costruttore.

TERMINOLOGY AND DEFINITIONS
(Annex I, Directive 2006/42/EC)

«Danger»: potential source of injury or damage to health.

«Hazardous area»: any area inside and/or near the machine where the presence of a person at risk endangers his/her safety and health.

«Person at risk»: anyone found entirely or partly in a hazardous area.
«Operator»: the person(s) responsible for installing, starting up, adjusting, servicing, cleaning, repairing and transporting the machine.
«Intended use»: use of the machine according to the user instruction manual.
«Specialized technician»: person assigned by the manufacturer to carry out special maintenance operations requiring training and specific skills in mechanics and oil hydraulics. The specialized technician is acquainted with all the possible hazards on the machine and the necessary procedures in order to avoid injury to himself or others during these maintenance operations.

«User»: anyone who purchases or uses the machine (e.g. for renting, leasing or under loan) in accordance with the manufacturer's instructions.

Prima dell'utilizzo, in caso le targhette adesive siano allegate al presente libretto, provvedere al posizionamento delle stesse sull'apparecchio secondo quanto illustrato in TAV. 1 rispettando rigorosamente la corrispondenza della numerazione; prima di effettuare l'applicazione dei pittogrammi pulire accuratamente l'area di applicazione.
Le targhette sono già applicate dal costruttore.

Before use, place on the equipment the adhesive labels enclosed with this handbook, as shown in FIG. 1, stringently maintaining the correspondence of the numbering; before applying pictograms, thoroughly clean the application area.

Labels are applied beforehand by the manufacturer.

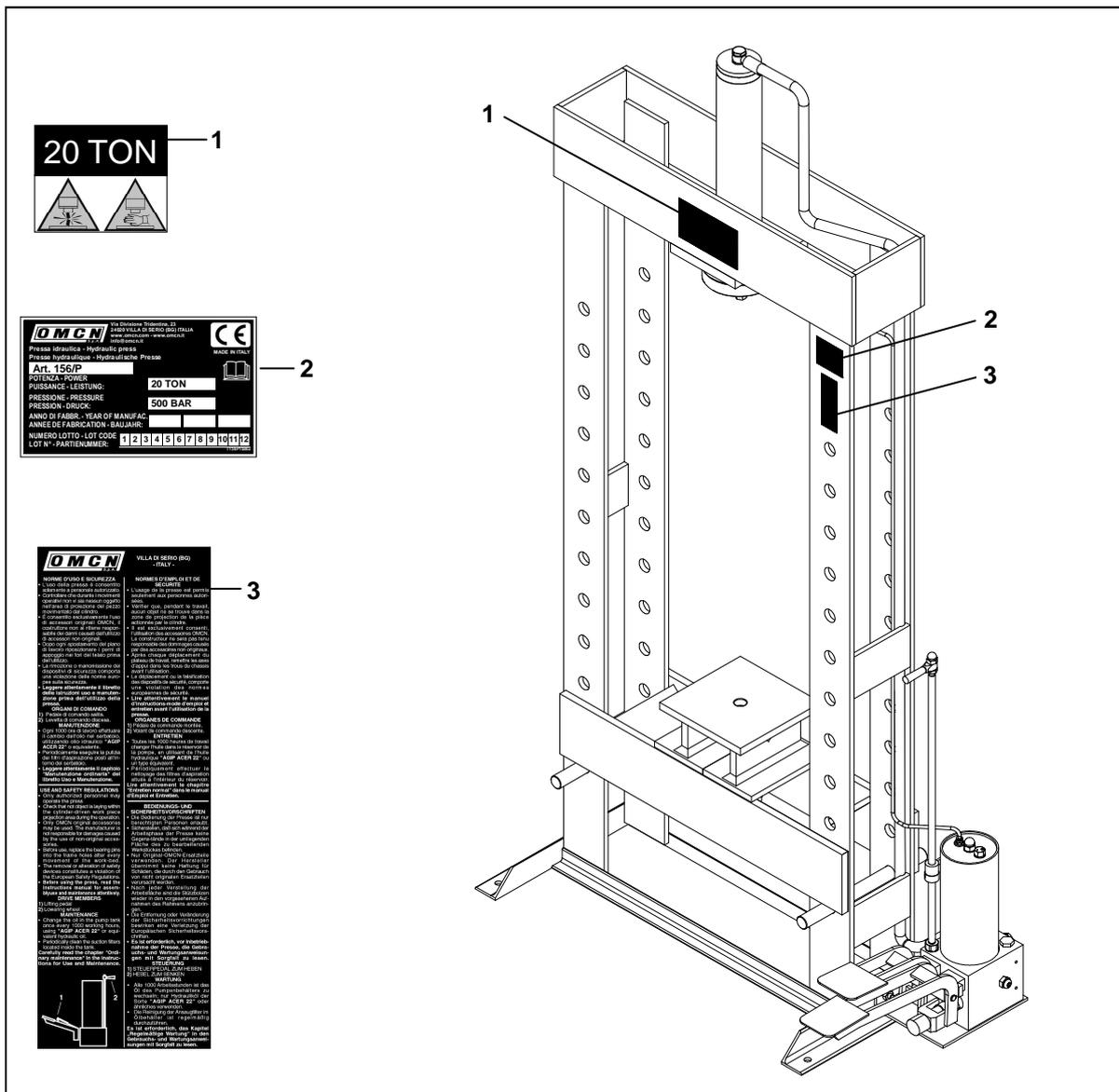
La mancata presenza delle targhette adesive causa la decadenza delle condizioni di garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per eventuali danni cagionati dall'uso dell'apparecchio.

Failure to apply the labels will lead to the expiration of the guarantee conditions and relieve the manufacturer of all and any responsibility for possible damage caused by using the equipment.

In caso di danneggiamento, sopravvenuta illeggibilità o mancanza delle targhette adesive presenti sull'apparecchio, richiedere alla OMCN S.p.A. la corrispondente etichetta per la necessaria sostituzione.
Applicare la targhetta/e sostitutiva/e secondo lo schema illustrato in TAV. 1.

If one or more equipment adhesive labels are damaged, missing or illegible, ask OMCN S.p.A. for the relevant position number for the replacement.

Fit the replacement label according to the diagram given in FIG. 1.

TAV. 1 **FIG. 1**

LIBRETTO ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI

INSTRUCTION MANUAL FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS

INDICE GENERALE

TABLE OF CONTENTS

1.0. GENERALITÀ

Il presente libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI costituisce parte integrante del prodotto, conservarlo con cura per permetterne la consultazione durante la vita del prodotto stesso.
In caso di smarrimento o danneggiamento si possono richiedere ulteriori copie alla OMCN S.p.A.
Nel caso di cambiamento di proprietà dell'apparecchiatura fornire con essa anche il presente libretto.
Il manuale deve essere custodito per tutta la vita dell'apparecchiatura, non deve essere manomesso e deve essere conservato in un luogo protetto da umidità e calore.
Per qualunque dubbio inerente l'uso e la manutenzione dell'apparecchio rivolgersi alla OMCN S.p.A.
La mancata applicazione delle prescrizioni indicate nel presente manuale causa la decadenza delle condizioni di garanzia.

Prima di effettuare qualunque operazione sull'apparecchiatura è obbligatorio leggere scrupolosamente le istruzioni contenute nel presente libretto in quanto questo contiene importanti informazioni riguardanti la sicurezza d'uso e la manutenzione dello stesso.
Oltre alle istruzioni contenute nel presente libretto è obbligatorio attenersi a tutte le disposizioni legislative e linee guida in materia di prevenzione e sicurezza sul lavoro in vigore nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura.
Il montaggio, la messa in funzione, la manutenzione, la verifica periodica dell'apparecchio devono essere effettuate da personale autorizzato, professionalmente qualificato, appositamente formato a svolgere dette operazioni.
Il Libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI deve essere sempre conservato nelle immediate vicinanze dell' apparecchiatura in modo che sia consultabile dal personale autorizzato all'installazione, all'uso, alla manutenzione e pulizia dell' apparecchiatura stessa.
La OMCN S.p.A. declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti al mancato rispetto delle istruzioni contenute nel presente libretto.

Il presente libretto contiene le informazioni ritenute necessarie per utilizzare in sicurezza il seguente modello di pressa idraulica:

- **Art. 156/P**

prodotto dalla:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

1.0. INTRODUCTION

This INSTRUCTION manual FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS are an integral part of the product. Keep it carefully so that it can be referred to during the life of the same product.
If it gets lost or damaged, ask for a copy from OMCN S.p.A.
If the ownership of the equipment changes, this handbook must also be supplied with the same equipment.
This manual must be kept for the entire product life of the equipment; it must not be tampered with and must be kept in a dry, cool place.

Contact OMCN S.p.A. for any doubt relative to the use and maintenance of the equipment.
Failure to observe the instructions provided in this manual null and voids the warranty conditions and releases the manufacturer from any liabilities due to damages caused by equipment use.
Before performing any operation on the equipment it is mandatory to scrupulously read the instructions contained in this handbook since it contains important information relative to safety of use, maintenance, assembly and setting up of the equipment.

In addition to the instructions contained in this manual, you must follow all the guidelines and legal provisions regarding workplace safety and prevention in force in the country where the machine is being used.

Assembly, start up, maintenance and periodic checks of the equipment must only be carried out by authorised, professionally qualified staff that is suitably trained for performing such operations.

This INSTRUCTION manual FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS should be kept right next to the machine so that authorized staff can refer to it during start up, use, servicing and cleaning.

OMCN S.p.A. cannot be held responsible for direct or indirect injury or damage to persons, animals or things caused by the failure to observe the instructions contained in this handbook.

This handbook contains all the necessary information on how to safely use the hydraulic press:

- **Art. 156/P**

produced by:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

In particolare nel libretto si riporta:

- il riepilogo delle indicazioni previste per la marcatura,
- le condizioni di utilizzazione previste,
- le istruzioni per eseguire il trasporto e la messa in funzione,
- le caratteristiche tecniche principali,
- le informazioni relative alla postazione di lavoro e ai comandi,
- le istruzioni per l'utilizzazione in sicurezza,
- le avvertenze sugli usi impropri o non autorizzati,
- istruzioni per eseguire le operazioni di manutenzione,
- gli schemi funzionali,
- la tavola relativa ai pezzi di ricambio.

This handbook describes the following:

- summary of indications for marking,
- necessary conditions of use,
- instructions on transport and start-up,
- the main technical characteristics,
- information regarding the workstation and controls,
- instructions for safe use,
- warnings on improper or unauthorized use,
- the instructions about maintenance operations,
- operating diagrams,
- diagram of spare parts.

Inoltre le pagine finali del presente libretto devono essere utilizzate quale *Registro di controllo* allo scopo di permettere la registrazione di:

- trasferimenti di proprietà,
- operazioni di manutenzione ordinaria,
- operazioni periodiche di verifica e controllo,
- sostituzione di componenti, elementi strutturali, dispositivi di sicurezza o parti di essi.

Furthermore, the final pages in this booklet must be used as a *Control Register* to record the following:

- transfers of ownership,
- routine maintenance operations,
- periodic checks and inspections,
- replacement of components, structural elements, safety devices or parts thereof.

La OMCN S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose provocati da comportamenti e/o usi non corretti della macchina derivanti da errata comprensione della traduzione del presente libretto rispetto alla versione originale in lingua italiana.

OMCN S.p.A. declines all and any responsibility for possible damage to people or things caused by incorrect behaviour and/or use of the machine due to incorrect understanding of the translation of this document with respect to the original Italian version.

Il costruttore avendo adempiuto alle prescrizioni previste dalle disposizioni legislative vigenti provvede ad immettere l'apparecchio sul mercato accompagnato da:

- libretto istruzione d'uso,
- marcatura CE,
- dichiarazione CE di conformità.

The manufacturer, in compliance with existing laws in force, introduces the equipment on the market with:

- user handbook,
- EC mark,
- EC compliance statement.

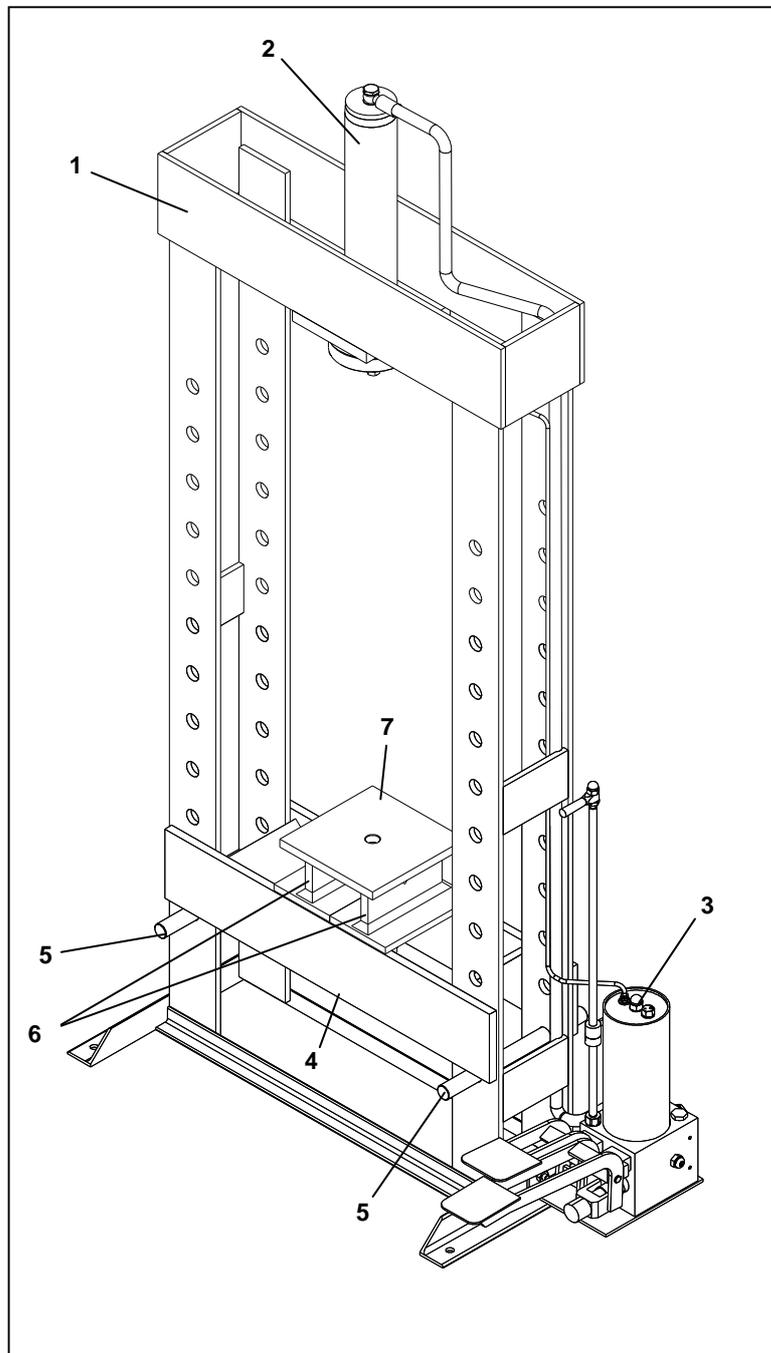
1.1. Descrizione generale

L' Art. 156/P è una pressa idraulica, ad azionamento manuale, progettata e realizzata per essere utilizzata secondo quanto riportato nel paragrafo 2.0.—destinazione d'uso.
La salita e la discesa dello stelo del cilindro è ottenuta per mezzo di una pompa manuale.

1.1. General description

Art.156/P is a manually operated hydraulic press designed and created to be used as indicated in paragraph 2.0.—"Specific Use".
The cylinder shaft is lifted and lowered by a manual pump.

TAV. 2

FIG. 2

1) Telaio
2) Cilindro
3) Pompa manuale
4) Banco di lavoro
5) Perni del banco di lavoro
6) Prismi a "V"
7) Piatto cacciaspine

1) Frame
2) Cylinder
3) Manual pump
4) Work bench
5) Work bench pins
6) "V" prisms
7) Pin-extracting

2.0. DESTINAZIONE D'USO

Nella destinazione d'uso sono indicati gli usi consentiti per i quali il fabbricante ha progettato e costruito la pressa.
Solo il rispetto rigoroso degli usi consentiti garantisce all'operatore e alle persone esposte un utilizzo sicuro della pressa e a tal fine sono anche stati individuati gli usi impropri ragionevolmente prevedibili che il fabbricante, sulla base della propria esperienza, ha individuato nell'uso della pressa.
Per tale motivo, nei paragrafi successivi, oltre agli usi consentiti sono riportati, a titolo non esaustivo ma esemplificativo, anche gli usi impropri ragionevolmente prevedibili.

2.0. SPECIFIC USE

Intended use lists the admitted uses for which the manufacturer designed and constructed the machine.
Only the strict observance of admitted uses guarantees safe device use for the operator and exposed personnel. For this reason, reasonably foreseeable improper use has been identified by the manufacturer according to his experience in equipment use.
For this reason, in addition to foreseen use, some but not all reasonably foreseeable improper uses are listed in the following paragraphs.

2.1. Usi consentiti

La pressa idraulica è stata progettata e fabbricata per effettuare lavorazioni di manutenzione e/o aggiustaggio, raddrizzatura e pressatura.

La potenza massima è: **20 Ton**

Gli usi non espressamente indicati nel presente libretto sono da considerarsi impropri e quindi vietati: il costruttore declina qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti da un uso improprio dell'apparecchio.

2.1. Foreseen use

The hydraulic press was designed and manufactured to be used for maintenance and/or making adjustments, straightening and pressing.

The maximum power is: **20 Tons**

Any uses not explicitly indicated in this manual are considered improper and hence prohibited: the manufacturer cannot be held liable for direct or indirect damage or injury to persons, animals or things caused by incorrect use of the equipment.

2.2. Usi impropri

A scopo esemplificativo e non limitativo sono di seguito elencati esempi di usi impropri ragionevolmente prevedibili.

È vietato effettuare:
- Lavorazioni cicliche
- Produzioni di serie
- Operazioni di piegatura
- Operazioni di stampaggio
- Lavorazioni utilizzando accessori non fornibili dalla OMCN S.p.A.
- Lavorazioni di parti contenenti liquidi
- Lavorazioni di parti contenenti materiali pericolosi

2.2. Improper use

Some but not all examples of reasonably foreseeable improper use are listed below.

It is forbidden to:
- Do any cyclical processing
- Do any mass production work
- Do any bending
- Do any pressing
- Do any processing using accessories not supplied by OMCN S.p.A.
- Do any processing of parts containing liquids
- Do any processing of parts containing hazardous materials

2.3.
Dettaglio del pezzo in lavorazione dimensione massime

Le dimensioni massime ammissibili per il pezzo in lavorazione si possono ottenere facendo riferimento alla TAV. 3 in cui è rappresentata la pianta di una sezione della pressa, sezione effettuata rispetto a un piano parallelo al piano del banco di lavoro e posto tra lo stesso banco di lavoro e il cilindro.
Occorre considerare:

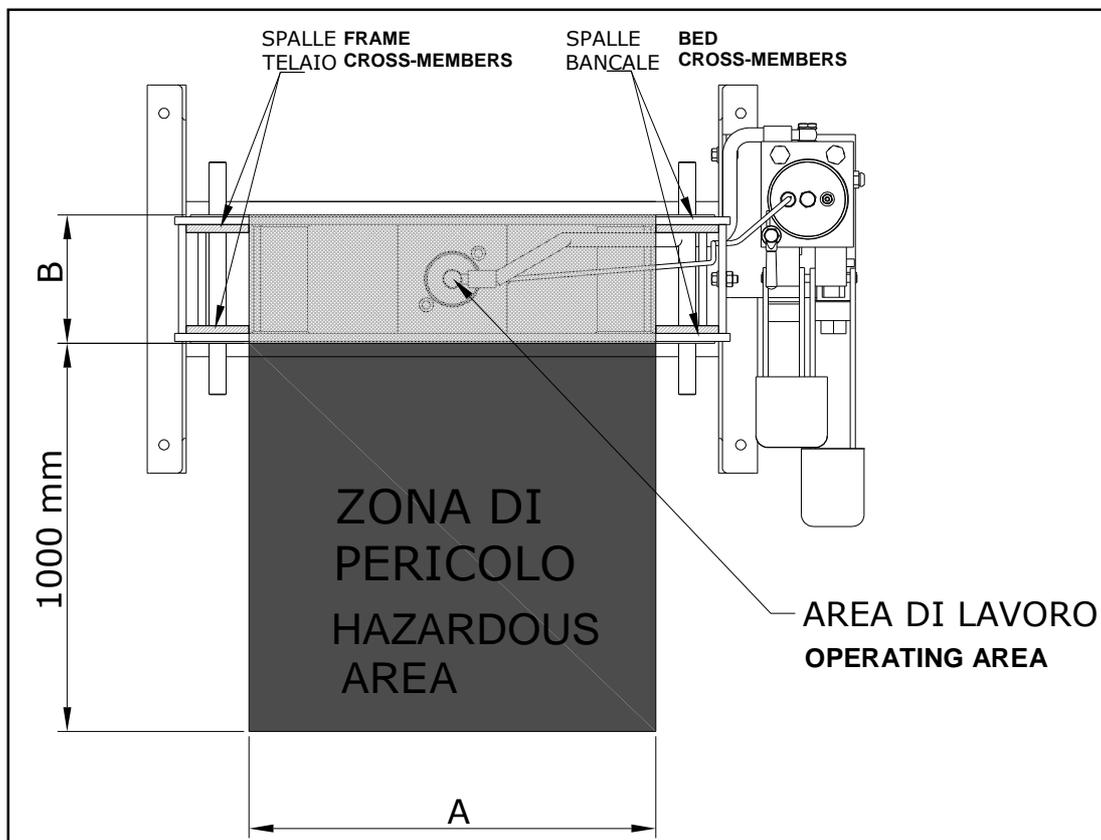
- come larghezza massima, la larghezza massima consentita dalla luce fra le spalle laterali della struttura della pressa (misura A TAV. 3).
- come profondità massima del pezzo la distanza esistente tra i margini più esterni delle due spalle del banco di lavoro della pressa (misura B TAV. 3).

2.3.
Detail of workpiece - Maximum sizes

Indicates the maximum permitted dimensions for the work-piece (FIG. 3). It shows a plan of a section of the press, which represents a surface that is parallel to the work bed and between the work bed and the cylinder. It is necessary to consider that:

- the maximum width is the maximum opening permitted between the lateral cross-members of the press (measurement A FIG. 3),
- the maximum depth of the workpiece is the distance be-tween the outer edges of the two cross-members of the press bed (measurement B FIG. 3),

TAV. 3 **FIG. 3**

PERICOLO

Evitare sforzi gravosi durante le operazioni di carico e scarico manuale dei pezzi in lavorazione.
Eventuali movimentazioni di parti pesanti (massa maggiore di 25 kg) devono essere effettuate attraverso l'uso di mezzi appropriati (carrelli elevatori, gru) impiegando dispositivi ed accessori di sollevamento (cinghie, catene, ganci, etc.) di caratteristiche e stato d'uso perfettamente idonei allo scopo.

DANGER

Avoid heavy strains when loading and unloading the workpieces manually.
Any heavy parts (weighing more than 25 KG) must be handled with appropriate equipment (forklift trucks, cranes) using lifting devices and accessories (belts, chains, hooks, etc.) with features and usage conditions that are perfectly suitable to the purpose.

2.4. Targhetta d'identificazione

2.4. Name plate

È vietato alterare in qualsiasi modo, manomettere o asportare la targhetta di identificazione della macchina. Mantenere la targhetta sempre ben pulita in modo tale che i dati riportati nella stessa risultino sempre ben leggibili.

Tampering with or removing the machine identification plate is strictly prohibited. Always keep the plate clean so that the listed data is always legible.

TAV. 4 **FIG. 4**

Ogni pressa è dotata di una targhetta di identificazione del costruttore (TAV. 4) applicata alla macchina secondo quanto indicato in TAV. 1.
Nella targhetta di identificazione del costruttore sono riportati i seguenti dati:

a) Generalità, indirizzo completo del costruttore.
b) Modello della pressa.
c) Potenza (forza di spinta in tonnellate).
d) Pressione di esercizio in BAR.
e) Anno di fabbricazione.
f) N° di lotto.
g) Marcatura CE.
h) Prima di utilizzare l'apparecchio è obbligatorio leggere e comprendere le istruzioni contenute nel Libretto Istruzioni d'uso, manutenzione e ricambi.

Every equipment has a manufacturer's nameplate (FIG. 4) placed on the machine according to the indications given in FIG. 1.
The manufacturer's nameplate shows the following information:

a) General information, manufacturer's complete address.
b) Model.
c) Power (thrust force in tons)
d) Operating pressure in BAR.
e) Year of manufacture.
f) Lot code.
g) EC Marking.
h) Before using the equipment, read carefully the user, maintenance and spare parts booklet and make sure they are fully understood.

Rispettare rigorosamente le norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni di seguito elencate.

Keep strictly to the general safety and accident-prevention regulations listed below.

L'USO DELLA PRESSA È CONSENTITO:

- **L'uso della pressa è consentito** solo a personale autorizzato, in buono stato di salute, responsabile ed appositamente addestrato sugli usi consentiti e sui rischi presenti sulla stessa.
- **L'uso della pressa è consentito** solo ad operatori ed utilizzatori che abbiano letto completamente, compreso e perfettamente assimilato quanto contenuto nel presente libretto.
- **L'uso della pressa è consentito** solamente all'interno di locali chiusi al riparo dagli agenti atmosferici: neve, pioggia, vento, ecc.
- **L'uso della pressa è consentito** ad un solo operatore per volta; **è vietato** utilizzare l'apparecchio in due o più persone contemporaneamente.

È OBBLIGATORIO:

- **È obbligatorio** verificare che la superficie su cui si intende installare l'apparecchiatura sia solida, orizzontale, piana, pulita, perfettamente livellata e in grado di sopportare i carichi che gravano su di essa.
- **È obbligatorio** quando si utilizzano i prismi a "V" e/o il piatto cacciaspine verificare che siano ben fissati in modo che non possano compiere movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchiatura, verificare che l'area di lavoro sia adeguatamente illuminata (luogo sufficientemente illuminato ma non sottoposto ad abbagliamenti o luci intense).
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchio, accertarsi che l'apparecchiatura sia integra in caso contrario è vietato operare con l'apparecchiatura.
- **È obbligatorio** controllare che durante il funzionamento non si verifichino condizioni di pericolo per persone esposte. In caso si manifestassero tali condizioni arrestare immediatamente l'utilizzo dell'apparecchiatura ed allontanare le persone.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare, accertarsi del perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza installati: in caso di malfunzionamento **è vietato** operare con l'apparecchio.
- **È obbligatorio** aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
- **È obbligatorio** quando si rilevano rumorosità non abituali o anomalie di funzionamento interrompere immediatamente ogni azionamento in corso e ricercare la causa di tali irregolarità. **In caso di dubbio evitare operazioni improprie rivolgendosi al servizio di assistenza tecnica del costruttore.**
- **È obbligatorio** effettuare la lavorazione di un singolo pezzo per volta, durante tale lavorazione il banco di lavoro deve essere sgombro da qualsiasi altro oggetto
- **È obbligatorio** posizionare il pezzo da lavorare in modo che durante la lavorazione non subisca movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio** sorvegliare costantemente la zona di lavoro durante l'utilizzo della macchina.

THE MACHINE MAY ONLY BE USED:

- **The machine may only be used** by responsible staff in good health who have been specially trained to use the equipment and are acquainted with all the risks.
- **The machine may only be used by** operators and users who have fully read and understood the instructions and information in the booklet.
- **The machine may only be used** inside closed rooms that are free from atmospheric agents: snow, rain and wind, etc.
- **The machine, can only be used** by one operator at a time; **it is forbidden** for more than one person to use the equipment at the same time.

IT IS COMPULSORY:

- **It is compulsory** to check that the surface where the equipment is to be installed is solid, horizontal, flat, clean, perfectly levelled and able to support loads which encumber on the same.
- When "V" prisms and/or extractor plates are used, **it is compulsory** to check that they are firmly secured so that no unexpected and/or sudden movements occur.
- Before operating with the equipment, **it is compulsory** to check that the operating area is sufficiently illuminated (sufficiently illuminated area but not subject to glare or intense light).
- Before operating with the equipment, **it is compulsory to** check that the equipment is intact: if not, it is forbidden to operate with the equipment.
- **It is compulsory** to check that there are no hazardous conditions for persons at risk during operation. If there are, stop any operations underway immediately and keep people away.
- **It is compulsory** to check that the installed safety devices are in perfect working order before operating the equipment: it is forbidden to operate the machine if it is faulty.
- It is compulsory to fit the supporting pins of the work bench completely before operating the press.
- In the event of irregular or anomalous sounds, **it is compulsory** to stop all operations immediately and find the cause of the anomaly. **If in doubt, avoid any improper operations and contact the manufacturer's technical service centre.**
- **It is compulsory** to process pieces one by one, during which the work bench must be free of any objects.
- **It is compulsory** to position the piece to be processed so that during processing it does not undergo any unexpected or sudden movements.
- **It is compulsory** to monitor the work area constantly while using the machine.

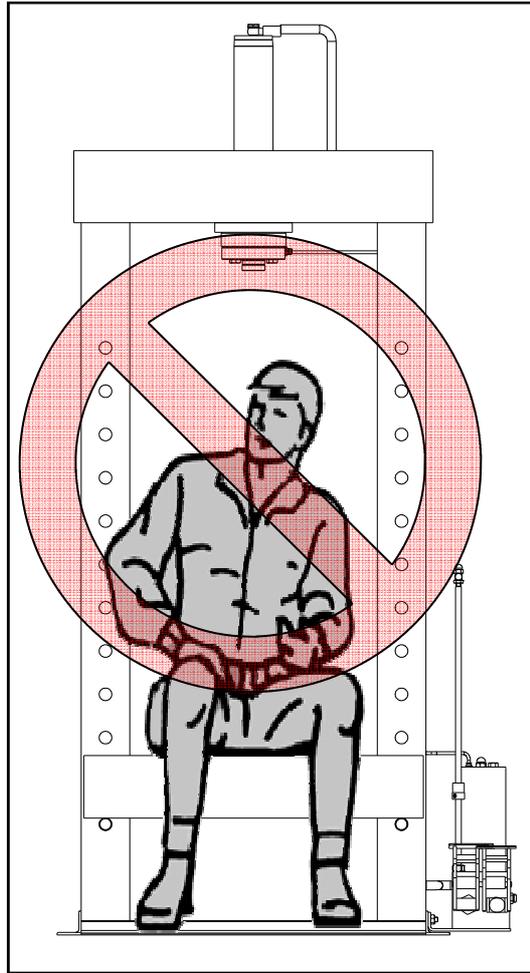
- **È obbligatorio** azionare la pompa oleodinamica esclusivamente con i piedi, non tentate di manovrare con qualsiasi altra parte del corpo.
- **È obbligatorio**, prima di utilizzare la pressa, ottenere informazioni dettagliate sulla lavorabilità dei materiali su cui si intende operare allo scopo di evitare situazioni di rischio derivanti da rotture e proiezioni di parti, frammenti o schegge sull'operatore.
- **È obbligatorio**, per le operazioni di manutenzione, utilizzare esclusivamente ricambi originali della OMCN S.p.A.
  Il costruttore declina ogni e qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di ricambi ed accessori non originali. L'uso di ricambi non originali comporta inoltre l'automatica perdita della garanzia.

- It is compulsory to action the hydraulic pump only with feet, do not try to manoeuvre with any other part f body.
- Before using the press, it is obligatory to consult all information available on the working specifications of the materials to be used to prevent any risk situations involving breakages or projection of parts, fragments or splinters in the direction of the operator.
- Use only original OMCN spare parts for maintenance operations.
  The manufacturer cannot be held responsible for any damage caused by the use of unoriginal fittings. The use of non-original spare parts will instantly invalidate the warranty.

È VIETATO:

- **È vietato** utilizzare la pressa in modo improprio o errato, essa deve essere impiegata esclusivamente secondo quanto indicato nel paragrafo 2.0. - DESTINAZIONE D'USO.
- **È vietato** la rimozione delle protezioni o dei pittogrammi di sicurezza o la manomissione dei dispositivi di sicurezza installati sull' apparecchiatura, ciò comporta una violazione delle Norme Europee sulla sicurezza.
- **È vietato** avvicinarsi all'area di lavoro durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** utilizzare qualsiasi utensile e/o apparecchiatura sul pezzo in lavorazione durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** frapporre spessori tra lo stelo del cilindro e il pezzo da lavorare.
- **È vietato** sedersi, salire o arrampicarsi sulla pressa (TAV. 5).
- **È vietato** utilizzare la pressa se la temperatura ambiente è inferiore a 5℃ o superiore a 40℃.
- **È vietato** manomettere o modificare la pressa: qualsiasi manomissione o modifica effettuata sulla pressa è causa della automatica e immediata perdita della garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per danni diretti o indiretti causati da tali manomissioni o modifiche.
- **È vietato** l'utilizzo della pressa nei seguenti casi:
  - in ambienti in cui possano svilupparsi atmosfere potenzialmente esplosive,
  - a bordo di navi,
  - in prossimità di alimenti.
- **È vietato** utilizzare accessori che non siano fornibili dalla OMCN S.p.A.

IT IS FORBIDDEN:

- **It is forbidden** to use the equipment improperly or incorrectly; it should be used exclusively for the purpose described in paragraph 2.0. - SPECIFIC USE.
- **It is forbidden** to remove protections, safety signals or tamper with safety devices installed on the equipment. This violates European standards on safety.
- **It is forbidden** to come near the work area while the machine is being used.
- **It is forbidden** to use any tool and/or equipment on the piece being processed while the machine is being used.
- **It is forbidden** to insert shims between the cylinder shaft and the piece to be processed.
- **It is forbidden** to sit, climb or get onto the press (FIG. 5).
- **The equipment must never be used** if the room temperature is below 5℃ or over 40℃.
- **It is forbidden** to tamper with or modify the equipment: any tampering or modifications to the equipment automatically and immediately nullifies the guarantee and relieves the manufacturer of any liability for direct or indirect injury caused by such tampering or modifications.
- **Do not use the equipment** in the following cases:
  - in environments where potentially explosive atmospheres may develop,
  - on ships,
  - near food,
- **Do not** use accessories not suppliable by OMCN S.p.A.

3.1. Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale

Per operare con l'apparecchio in condizioni di sicurezza è obbligatorio utilizzare un abbigliamento adeguato all'apparecchio e all'ambiente di lavoro:

- non indossare abiti larghi, cravatte, sciarpe ed altri indumenti simili che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili dell'apparecchio.
- I capelli lunghi vanno raccolti, le estremità delle maniche devono essere strette, evitando di indossare orologi, anelli, collane ed altri oggetti che possono arrecare danni alla persona che li indossa.
- Utilizzare calzature antinfortunistiche, elmetto protettivo per la testa, guanti protettivi per le mani e, in caso di presenza nell'ambiente di un livello di rumore non inferiore a 85 dB(A), cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

In ogni caso fare riferimento alle disposizioni di sicurezza previste per l'ambiente di lavoro del paese in cui deve operare l'apparecchio.

3.1. Clothing and personal safety devices

To use the equipment in safe conditions, adequate clothing must be used for the equipment and working environment:

- do not wear loose clothes, ties, scarves or similar garments that could get caught up in the equipment's movable parts.
- Keep long hair out of the way and sleeve ends tight; avoid wearing watches, rings, necklaces or other objects that may cause injury.
- Use protective footwear, protective helmet, protective gloves and in the case of high noise level, above 85 dB(A), use headsets or other hearing protection devices.

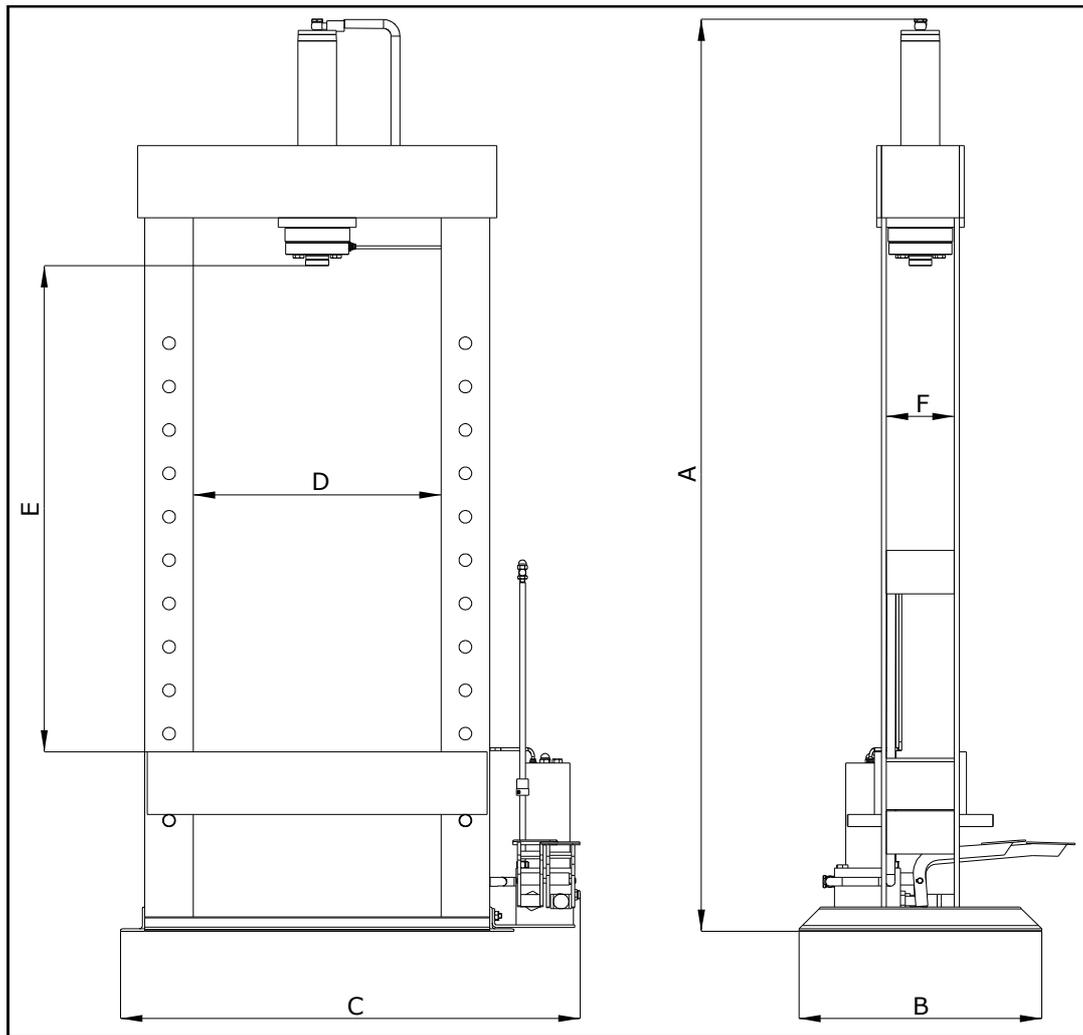
In all cases, refer to working environment safety regulations of the country where the equipment is being operated.

TAV. 6 / **FIG. 6**

Tabella 1 / **Table 1**

Modello Model	Potenza Power [TON]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	Corsa pistone Piston stroke [mm]	Peso Weight [kg]	Area di Installazione Installation area [mm x mm]
Art. 155/P	20	1920	500	930	510	1020	140	200	150	2500x2100

- Funzionamento mediante azionamento manuale della pompa oleodinamica a due velocità; tale accorgimento consente una velocità rapida in avvicinamento e lenta nella fase di lavoro.
- La forza massima di azionamento dei pedali della pompa è inferiore a 400 N.
- Valvola di massima pressione per il controllo e la protezione del circuito oleodinamico.
- Finecorsa meccanico a fondo corsa del cilindro.
- Prismi a "V" e piastra cacciaspine.

- It operates by manually starting the two-speed hydraulic pump; this device allows high approaching speed and low speed during the working phase.
- The maximum force required to use the pedals is less than 400 N.
- Maximum pressure valve that protects and monitors the hydraulic circuit.
- Mechanical limit stops at the end of the cylinder movements.
- “V” prisms and Pin-extracting.

5.0. TRASPORTO

PERICOLO

È obbligatorio, ai fini del trasporto, fissare adeguatamente la pressa in modo da evitare spostamenti sul pianale del veicolo o del mezzo.

La macchina viene fornita imballata avvolta in un foglio plastificato in Pluriboll per proteggerla efficacemente durante il trasporto e la movimentazione.

Il trasporto della macchina imballata deve essere effettuato seguendo le istruzioni di seguito elencate.

- La pressa deve essere sempre protetta dall'esposizione agli agenti atmosferici ricoprendola con nylon o materiale equivalente.
- Verificare che gli angoli alle estremità siano protetti con materiale idoneo (Pluriboll - Cartone).
- È vietato utilizzare funi metalliche per il sollevamento della pressa.
- Nelle operazioni di sollevamento è obbligatorio imbragare la pressa con cinghie di almeno 1000 mm di lunghezza con carico massimo di lavoro superiore a 1500 kg.
- Verificare che il banco di lavoro sia fissato in modo stabile al telaio della pressa.
- Verificare che i prismi a "V" e la piastra cacciaspine siano legati in modo stabile al banco di lavoro della pressa.

PERICOLO

Nel caso si utilizzino carrelli a forche per gli spostamenti della pressa effettuare la presa ed il sollevamento come indicato in TAV. 7.

5.0. TRANSPORT

DANGER

During transport it is compulsory to firmly fix the press so as to prevent movement on the bed of the vehicle or means of transport.

The machine is supplied already packed in bubble wrap which protects it effectively during transport and handling.

The packaged machine must be transported as follows:

- Always protect the press against atmospheric agents by covering it with nylon or similar material.
- Check that the corners on the ends are protected with appropriate materials (bubble wrap/cardboard).
- Do not use wire rope for lifting purposes.
- During lifting, sling the press with belts at least 1000 mm long with a maximum capacity of over 1500 kg.
- Make sure that the work bench is fastened securely to the press' frame.
- Check that the "V" prisms and the extractor plate are fastened securely to the press' work bench.

DANGER

If a fork lift truck is used for handling the press, pick it up and lift as shown in FIG. 7.

TAV. 7 / **FIG. 7**

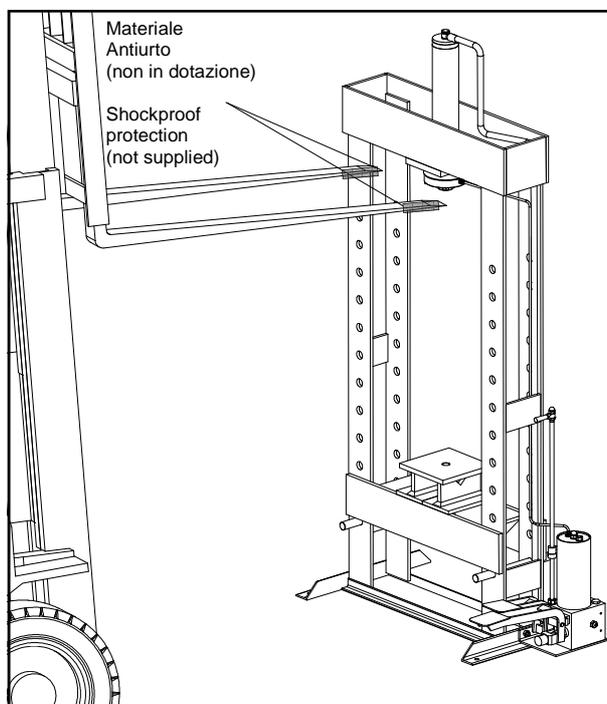



Tabella 2 / **Table 2**

Modello Model	Peso del collo Package weight [kg]
Art. 156/P	150

6.0. DISIMBALLAGGIO

Rimuovere il materiale di imballaggio.
Si consiglia di conservare il materiale di imballaggio al fine di riutilizzarlo per successivi trasporti.
In caso di smaltimento tali materiali vanno riposti negli appositi luoghi di raccolta differenziata secondo le disposizioni locali vigenti.

Verificare la corretta applicazione sulla pressa delle etichette secondo quanto mostrato in TAV. 1 del presente libretto.

Nella macchina devono essere allegati, come parti scollegate: i prismi a "V" e la piastra cacciaspine.
La pressa viene fornita con l'olio necessario al funzionamento già presente nel serbatoio della pompa.

Dopo aver rimosso il materiale di imballaggio assicurarsi che l'apparecchio sia perfettamente integro e non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.
Eventuali carenze vanno segnalate al costruttore entro otto giorni dalla consegna.

In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi al servizio assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.
I materiali utilizzati per l'imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo espanso, chiodi, viti, legno, ecc.) rappresentano una potenziale fonte di pericolo: non devono essere lasciati alla portata di bambini o di animali!

6.0. UNPACKING

Remove the packaging.
It is recommended to keep the packing material for future transport.
If these materials are to be disposed of, they should be taken to the specific collection points in compliance with local regulations.

Check the correct application of the labels on the press in accordance with the information provided in FIG. 1 in this handbook.
The following in the machine must be attached as disconnected parts: the "V" prisms and extractor plate.
The press is supplied with the tank already containing the necessary operating oil.

After unpacking, check that the machine and control devices are perfectly intact and have not been damaged during transport.
Notify the manufacturer of any missing parts within 8 days of delivery.

WARNING

If in doubt, do not use the equipment and contact your authorised dealer for technical assistance.

The materials used for packing (plastic bags, expanded polystyrene, nails, screws, timber, etc.) represent a potential source of danger: they must not be left within the reach of children or animals!

7.0. MESSA IN SERVIZIO

PERICOLO

Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle seguenti indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e causa la decadenza della garanzia.

Scegliere il luogo di installazione osservando le norme vigenti in materia di sicurezza del lavoro.

7.0. START UP

WARNING

Failure to apply the following instructions could lead to the expiration of the guarantee conditions and relieve the manufacturer of all and any responsibility for possible damage caused by using the equipment.
Choose the place of installation observing the regulations in force relative to safety at work.

7.1. Area di installazione

Nell'individuazione dell'area di installazione si deve tener conto dell'ingombro massimo della pressa (vedi § 4.0. - DATI TECNICI) e si deve considerare lo spazio praticabile dall'operatore intorno al perimetro dell'apparecchio (rispettare una distanza di almeno 800 mm da ogni parte della pressa, da eventuali pareti o da qualunque attrezzatura al fine di consentire le necessarie operazioni di manutenzione e controllo).
Per definire l'area di installazione della macchina verificare le misure di ingombro § 4.0. - DATI TECNICI.

La pressa deve essere installata in modo che dalla postazione di comando l'operatore sia in grado di visualizzare tutto l'apparecchio e l'area circostante in modo da verificare, in tale area, l'assenza di persone esposte e/o di oggetti potenziali fonti di pericolo.

Requisiti minimi per il pavimento
La pressa deve essere posizionata su di un piano orizzontale preferibilmente cementato o piastrellato. Evitare piani cedevoli o sconnessi. Eventuali pavimenti sopraelevati, o soprastanti spazi vuoti, devono possedere una resistenza di 35 N/mm^2 e una classe equivalente a 35 RcK.
La profondità dello strato di calcestruzzo deve garantire la tenuta dei tasselli di ancoraggio ed avere una buona consistenza per almeno 120 mm.

7.1. Installation area

When identifying the installation area, account must be taken of the overall size of the press (see § 4.0. – TECHNICAL DATA), the practicable space for the operator around the perimeter of the machine must be taken into consideration (keep a minimum 800 mm distance from every part of the press, from walls or any other equipment so as to allow the necessary maintenance and checking operations).

Check the overall dimensions § 4.0 to define the machine's installation area. - TECHNICAL DATA.

The press must be installed so that the operator can see the whole of the machine and the surrounding area from the control post so as to be able to check that, in that area, there are no exposed people and/or objects that could be a source of danger.

Minimum requisites for the floor
The press must be positioned on a horizontal surface that is preferably cemented or tiled. Avoid weak or unsteady surfaces. Any raised floors over empty spaces must have a resistance of 35 N/mm2 and 35 RcK resistance level.

The depth of the concrete layer must ensure a tight hold of the anchors and have a sound consistency of at least 120 mm.

7.2. Montaggio

Dopo avere effettuato il posizionamento della pressa nell'area prescelta applicando le indicazioni illustrate al capitolo 7.1. Area di installazione, provvedere alla messa in servizio della pressa come indicato di seguito.

- Posizionare la pompa oleodinamica sul fianco sinistro della pressa e provvedere al montaggio utilizzando le apposite viti in dotazione, verificare che il tubo oleodinamico in gomma e il tubo di recupero olio corrano lungo la spalla della pressa e non subiscano curvature troppo strette.

7.2. Mounting

Once positioned the press in the chosen area by respecting the indications showed at chapter 7.1 Installation Area, arrange to put into service the press as showed here underneath.

- Position the hydraulic pump on the left side of the press and arrange the mounting by using proper screws give in equipment, verify that rubber hydraulic pipe and oil recover pipe are running along shoulder of the press and that they are not having too tight bending.

7.3. Fissaggio a terra

È vietato utilizzare la pressa se questa non è fissata al suolo.

Effettuare il fissaggio a terra della pressa, utilizzare quattro tasselli (non in dotazione) con le seguenti caratteristiche: diametro = 12 mm, lunghezza = 100 mm.

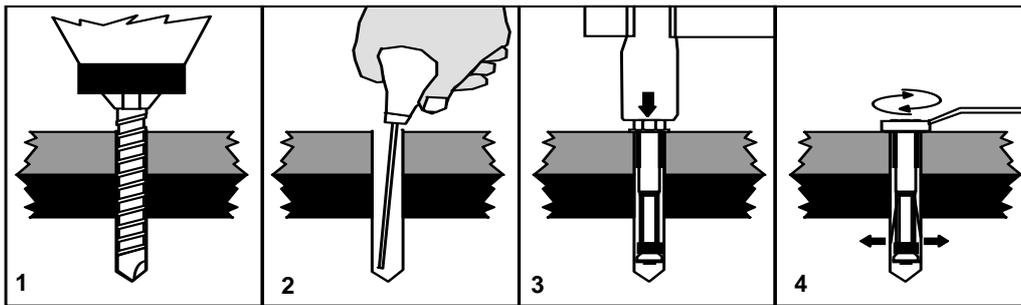
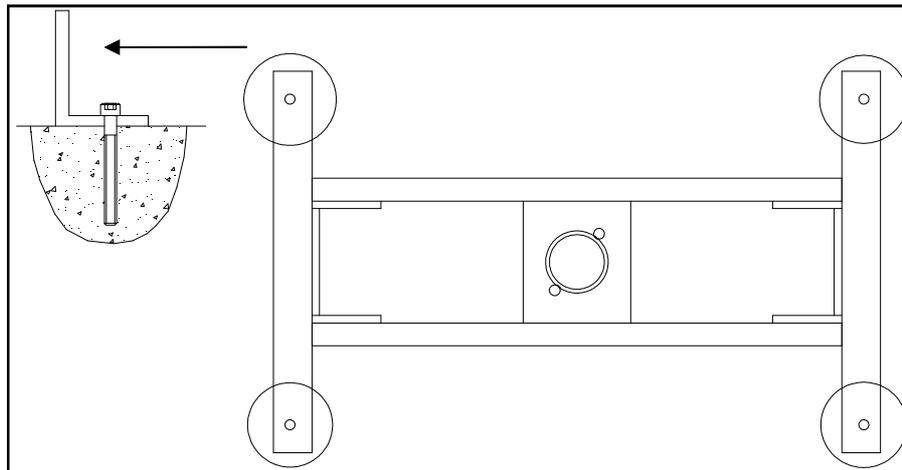
- Forare per almeno 110 mm (1 TAV. 8) con punta corrispondente al diametro del tassello (Ø 12 mm) nei quattro punti di fissaggio (TAV. 9) predisposti sul basamento.
- Pulire il foro (2 TAV. 8).
- Spingere ciascun tassello in ciascun foro con leggeri colpi di martello (3 TAV. 8).
- Stringere i bulloni con chiave dinamometrica, tarata a 70 N·m (4 TAV. 8). Se tale valore non permette il bloccaggio dei tasselli la causa va ricercata nell'errata foratura (diametro troppo grande) o nella insufficiente consistenza del calcestruzzo della fondazione.

7.3. Fixing to the ground

It is forbidden to use the press if it is not fixed to the ground.

Fix the press to the floor using four anchor bolts (not supplied) of the following specification: diameter = 12 mm, length = 100 mm.

- Drill for at least 110 mm (1 FIG. 8) with a bit corresponding to the diameter of the anchor bolt (Ø 12 mm) in the 4 fixing points (FIG. 9) provided on the base.
- Clean the hole (2 FIG. 8).
- Push each anchor bolt into each hole with gentle hammer-blows (3 FIG. 8).
- Tighten the bolts with a dynamometric wrench calibrated to 70 N·m (4 FIG. 8). If this value fails to tighten the bolts, it may be caused by incorrect drilling (diameter too large) or insufficient consistency of the concrete foundation.

TAV. 8 — FIG. 8

TAV. 9 — FIG. 9

È vietato l'uso di avvitatori ad aria compressa per il serraggio dei tasselli: pericolo di sfilamento!

In caso di qualsiasi dubbio sulla consistenza del pavimento o sul posizionamento sul suolo portante, consultare il servizio di assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.

The use of compressed air screwdrivers for tightening up the anchor bolts is prohibited: danger of stripping the threads!
If you are not sure about the type of flooring or where to install the equipment, contact your authorized dealer for technical assistance.

8.0.
USO

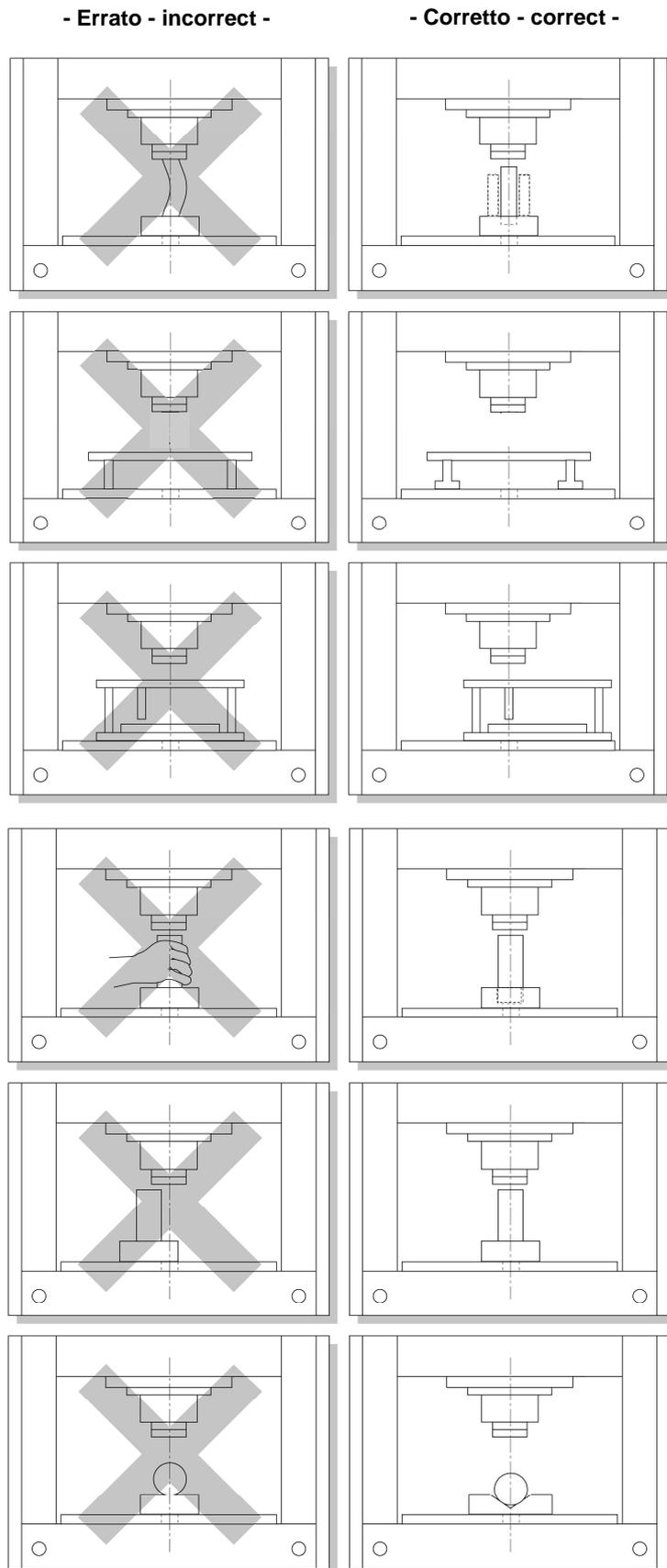
8.0.
USE

8.1.
Modalità d'uso

8.1.
How to use

TAV. 10

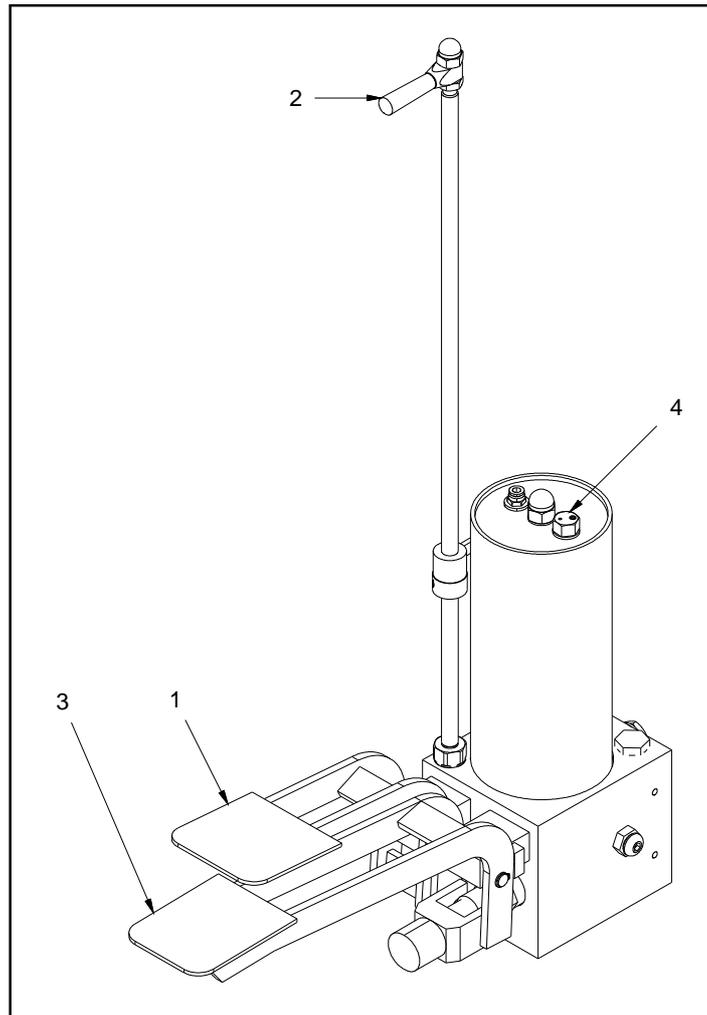
FIG. 10

8.2. Funzionamento

Discesa stelo

Azionare il pedale (1 TAV. 11) della pompa, con il volantino (2 TAV. 11) chiuso.
Lo stelo del cilindro si muove alla massima velocità. In fase di pressata azionare solo il pedale (3 TAV. 11) per diminuire la velocità di avanzamento dello stelo ed accrescere la pressione.
Durante il movimento di discesa dello stelo del cilindro l'arresto dell'azione sui pedali della pompa blocca nella posizione raggiunta lo stelo del cilindro.
A finecorsa meccanico dello stelo evitare di agire sui pedali (1 - 3 TAV. 11) della pompa.

8.2. Operation

Descent of stem

Operate pump foot- pedal (1 FIG. 11) , with hand wheel (2 FIG. 11) closed.
Stem of cylinder is moving at maximum speed. During pressing phase action only foot-pedal (3 FIG. 11) to decrease the approaching speed of the stem and increase the pressure.
During stem descent movement of cylinder the stop of action on foot-pedals of the pump blocks the cylinder stem in the reached position.
At mechanical end-stroke of the stem please avoid to operate on foot-pedals (1 – 3 FIG. 11) of the pump.

TAV. 11 — FIG. 11

Ritorno stelo

Per effettuare il ritorno dello stelo del cilindro aprire il volantino di scarico (2 TAV. 11), richiuderlo a risalita completata.
Durante il movimento di ritorno dello stelo del cilindro la chiusura del volantino blocca la risalita dello stesso.
Mantenendo aperto il volantino (2 TAV. 11) il movimento di ritorno dello stelo del cilindro si arresta al raggiungimento del finecorsa meccanico del cilindro.

Stem return

To arrange return of cylinder stem it is necessary to open the exhausting hand wheel (2 FIG. 11), once made the complete raise close the same.
During the return movement of cylinder stem, the closing of hand wheel blocks the raise of the same.
By keeping open the exhausting hand wheel (2 FIG. 11) return movement of the stem of cylinder stops once reached the cylinder mechanical end stroke.

8.3. Movimentazione banco di lavoro

AVVERTENZA

Il banco di lavoro deve essere movimentato solamente quando è libero da ogni accessorio o attrezzatura montata o collocata sul banco stesso.

Il banco di lavoro è movimentabile effettuando le seguenti operazioni:

- Sollevare il banco di lavoro da un lato e mantenerlo sollevato, sfilare il perno e ricollocarlo nel foro più alto o più basso della stessa spalla.
- Appoggiare il banco di lavoro sul perno appena spostato.
- Alzare il banco di lavoro dalla parte opposta e mantenerlo sollevato, sfilare il perno ed inserirlo nel foro in linea orizzontale con l'altro perno.
- Appoggiare il banco di lavoro sul perno appena spostato.
- Procedere progressivamente di foro in foro seguendo le precedenti operazioni per collocare il banco di lavoro nella posizione desiderata.

AVVERTENZA

È obbligatorio aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
È obbligatorio verificare dopo aver movimentato il banco di lavoro , che lo stesso appoggi completamente su entrambi i perni del banco di lavoro e che sia parallelo al piano di calpestio.

8.3 Work bench movement

WARNING

The work table can only be moved when there are no accessories or equipment assembled or placed on the same.

The work bench can be moved by doing the following operations:

- Lift the work bench on one side and keep it lifted, pull out the pin and insert it in the upper or lower hole of the same shoulder.
- Bear the work bench on the pin you have just moved.
- Lift the work bench on the opposite side and keep it lifted, pull out the pin and insert it in the hole that is horizontal to the other pin.
- Bear the work bench on the pin you have just moved.
- Proceed progressively from hole to hole following the previous operations to place the working plate in the desired position.

WARNING

It is compulsory to fit the supporting pins of the work bench completely before operating the press.
After moving the work bench, it is obligatory to check that it rests completely on both of the work bench's pins and that it is parallel to the parallel.

Tabella 3 / **Table 3**

	PESO WEIGHT [Kg]
Perno del banco di lavoro Work bench pins	1,2
Banco di lavoro Work bench	25

9.0. MANUTENZIONE ORDINARIA

La manutenzione ordinaria comprende tutte le operazioni di pulizia, lubrificazione, ingrassaggio e regolazione che devono essere effettuate periodicamente, ad intervalli prestabiliti, per garantire il corretto funzionamento della macchina e la perfetta efficienza dei dispositivi di sicurezza installati sull' apparecchio.
Le operazioni non indicate di seguito devono essere considerate di tipo straordinario e devono essere effettuate esclusivamente dal costruttore.
L'utilizzatore deve garantire di effettuare, o far effettuare, la manutenzione ordinaria dell'apparecchio, rispettandone le modalità ed i tempi di intervento indicati di seguito.
Si richiama inoltre la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sulla Vostra apparecchiatura.

9.0. ROUTINE MAINTENANCE

Routine maintenance includes all cleaning, lubricating, greasing and tuning operations that need to be carried out regularly at fixed intervals to ensure that the machine operates correctly and that the safety devices installed on the equipment are in perfect working order.

All those operations not mentioned below are considered extraordinary operations, which may only be carried out by the manufacturer.
The operator must ensure that routine maintenance of the equipment is carried out within the intervention times indicated as follows.
Your attention is also drawn to the importance of the periodic check to be made on your equipment.

AVVERTENZA

Le operazioni di manutenzione di seguito descritte devono essere effettuate da personale tecnico specializzato nei settori specifici della meccanica e dell'oleodinamica.
I tempi sotto indicati sono condizionati da vari fattori come le condizioni dell'ambiente (presenza di polvere), uso intenso, frequenti sbalzi della temperatura, ecc. In queste condizioni i tempi sotto indicati devono essere adeguatamente ridotti.
Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere effettuate in condizioni di sicurezza: a tale scopo prima di iniziare qualsiasi operazione sulla pressa verificare che l'impianto oleodinamico non sia in pressione.

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile attenersi alle istruzioni sotto riportate.

- **Ad ogni utilizzo**
  Mantenere pulita la pressa e tutti i suoi componenti.
  Prima di azionare la macchina verificare lo stato generale della stessa controllando l'integrità delle tubazioni e l'assenza di perdite di olio idraulico.

- **Ogni 3 mesi**
  Controllare l'efficienza del serraggio dei tasselli di fissaggio che collegano la pressa al pavimento.

- **Ogni 5 anni**
  Effettuare il cambio dell'olio nel serbatoio della pompa oleodinamica. Utilizzare esclusivamente olio idraulico "AGIP ACER 22" o equivalenti.
  Quantità di olio necessaria: 1,2 lt
  L'operazione di cambio dell'olio deve essere effettuata con lo stelo completamente rientrato nel cilindro:
  dopo aver predisposto un recipiente per la raccolta dell'olio usato, svuotare il serbatoio aspirando l'olio dal tappo di carico (4 TAV. 11) utilizzando una pompa di aspirazione.
  Sostituire il **filtro di aspirazione** posto all'interno della pompa oleodinamica (36 TAV. 14); smontare il serbatoio della pompa e sostituire il filtro usurato con il filtro nuovo.
  Rimontare il serbatoio nella propria sede.
  Immettere successivamente l'olio pulito, nella quantità sopra indicata dal tappo di carico (4 TAV. 11). Dopo il cambio dell'olio effettuare due o tre corse in discesa e salita dello stelo del cilindro e controllare nuovamente il livello dell'olio nel serbatoio, eventualmente rabboccare.
  L'olio usato una volta rimosso deve essere riposto negli appositi punti di raccolta e smaltito secondo la normativa vigente nel paese di utilizzo: non disperderlo nell'ambiente!

WARNING

The maintenance operations described below must be carried out by technical personal specialized in the specific sectors of mechanics and hydraulics.

The times indicated below are conditioned by various factors, such as environmental conditions (presence of dust), intense use, frequent temperature changes, etc.
In such cases, these times should be reduced accordingly.
All cleaning and maintenance must be carried out in safe conditions: for this purpose, before beginning any work on the press, make sure the oil hydraulic system is not pressurised.

To ensure that the machine operates correctly and efficiently, follow the instructions below.

- **Every time you use it**
  Keep appliance and components clean.
  Before starting up the machine, check its overall state by making sure that the piping is intact and without hydraulic oil leaks.

- **Every 3 months**
  Check that the anchors bolting the press to the floor are tightened securely.

- **Every 5 years**
  Change the oil in the hydraulic pump tank and use only hydraulic oil type
  "AGIP ACER 22" or similar.
  Quantity of necessary oil:1,2 lt
  Oil must be changed when the shaft has completely returned into the cylinder:
  after having provided a container for collecting the used oil, empty the tank by sucking the oil from the filler cap
  (4 FIG. 11) using a suction pump.

  Replace the suction filter located inside the hydraulic pump (36 FIG.14); disassemble the pump tank and replace the used filter with the new one. Put the tank back in place.
  Next fill with clean oil in the indicated quantity through the filler cap (4 FIG. 11). After changing the oil carry out two or three empty lowering and lifting runs of the cylinder shaft and check the oil level in the tank again, topping up if necessary.
  The used oil, once removed, must be taken to the special collection points and disposed of according to the regulations in force in the country of use: do not pollute the environment with it!

10.0. TABELLA RICERCA GUASTI

AVVERTENZA

Gli interventi devono essere effettuati da personale tecnico specializzato nei settori specifici di meccanica e oleodinamica.

Tabella 4

Inconveniente	Possibile causa	Rimedio
Azionando la pompa non si ottiene alcun movimento del cilindro.	Volantino per la salita del cilindro aperto.	Serrare a fondo il volantino (25 - 27 - 78 TAV. 14) per la risalita dello stelo.
	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (62 TAV. 14), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
La pressione sale a scatti.	Presenza di bolle d'aria nel cilindro o nelle tubazioni.	Eseguire una corsa completa in discesa e ritorno con lo stelo del cilindro.
La pressione non raggiunge il valore prefissato.	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (62 TAV. 14), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
	Perdita di olio nel circuito oleodinamico.	Controllare che dai raccordi delle tubazioni non vi siano perdite di olio.
	Gruppo pompante usurato o malfunzionante.	Estrarre il pompante dalla pompa (41 - 46 TAV. 14) e controllare lo stato delle guarnizioni (33 - 47 - 48 TAV. 14).
	Guarnizione nel cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 13) o far intervenire il servizio dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.
La pressione del circuito diminuisce eccessivamente durante l'arresto della pompa.	Impurità sulla sfera della valvola per la risalita del cilindro.	Svitare completamente il volantino (25 - 27 - 78 TAV. 14) per la risalita dello stelo, con la propria bussola di tenuta (30 TAV. 14), togliere la sfera (32 TAV. 14), pulire a fondo la sede della sfera.
	Guarnizione del cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 13) o far intervenire dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.

La valvola di max. pressione viene sigillata dalla ditta costruttrice; per eventuali disfunzioni imputabili ad essa, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A.

Se anche dopo aver messo in atto i possibili rimedi sopra indicati non si ottengono risultati apprezzabili, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A., evitare interventi non mirati.

In caso di acquisto di pezzi di ricambio richiedere esclusivamente ricambi originali. La lista dei ricambi è allegata al presente libretto istruzioni.

Per le operazioni di manutenzione utilizzare esclusivamente ricambi originali OMCN; il costruttore declina qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di accessori non originali.
L'uso di ricambi non originali comporta l'automatica perdita della garanzia.

The interventions must be carried out by technical staff specialized in mechanics and the hydraulic.

Table 4

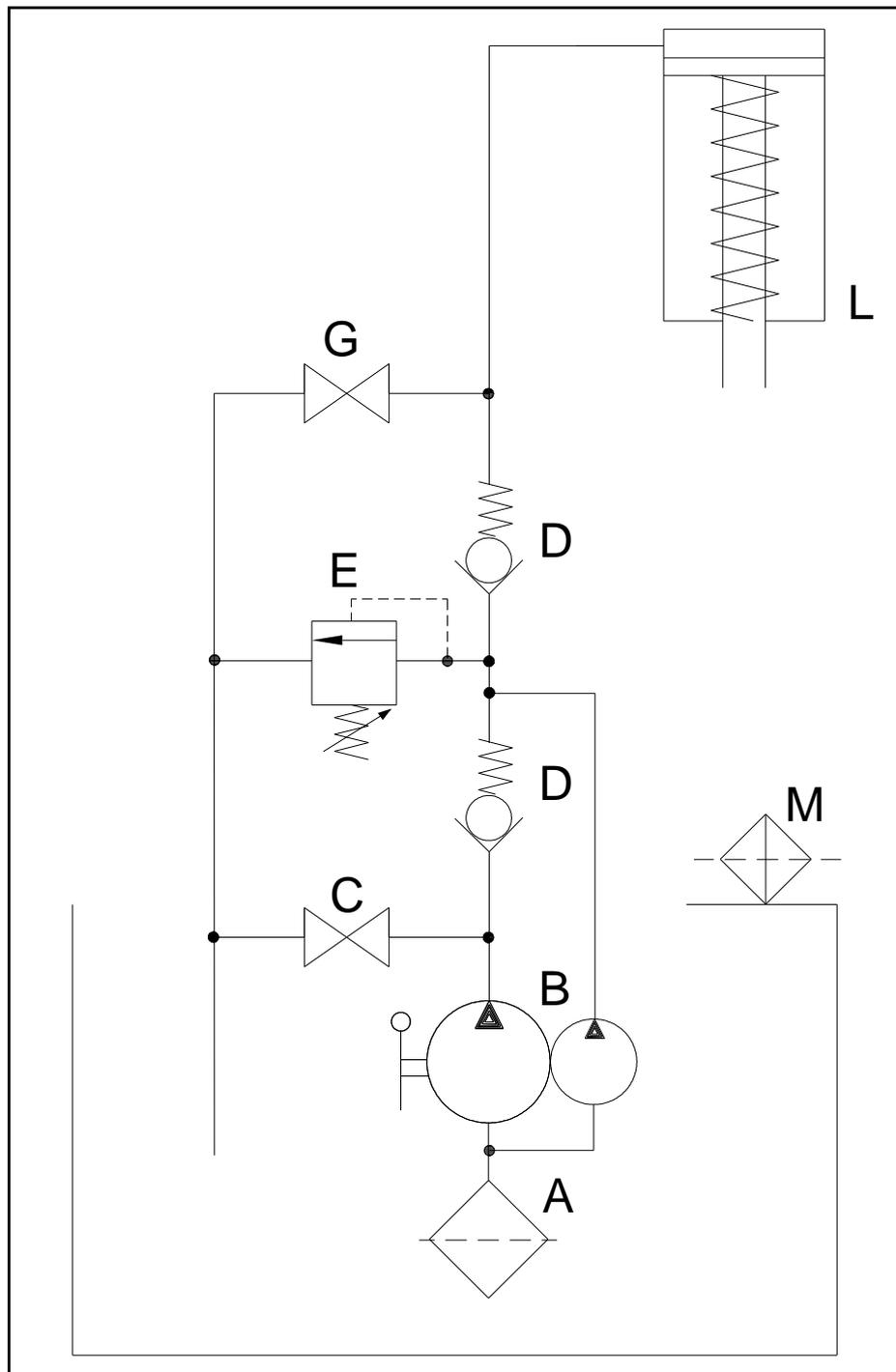
Symptom	**Possible cause**	**Suggested solution**
The cylinder does not move when the pump is on.	The hand wheel for cylinder upstroke is open.	Tighten the cylinder return hand wheel (25 - 27 - 78 FIG. 14).
	Shortage of oil in the tank.	Check oil level through the tank filler cap (62 FIG. 14). Top up if necessary.
Pressure rises in bursts.	Air bubbles inside the cylinder or the pipes.	Make the cylinder shaft perform a complete up - and downstroke.
Pressure does not reach the preset value.	Shortage of oil in the tank.	Check oil level through the tank filler cap (62 FIG. 14). Top up if necessary.
	Leakage of oil through the circuit.	Make sure there are no oil leaks from pipe joints.
	Pumping unit worn out or failing to operate.	Extract the pumping member (41 - 46 FIG. 14) from the pump and inspect the gaskets (33 - 47 - 48 FIG. 14).
	Cylinder gasket damaged.	Replace the cylinder (2 FIG. 13) or request intervention from the Technical Service for gasket replacement.
Circuit pressure decreases too much during pump stop.	Impurities in the cylinder return valve ball.	Completely unscrew the shaft upstroke wheel (25 - 27 - 78 FIG. 14). With the special sealing bush (30 FIG. 14), remove the ball (32 FIG. 14) and clean the ball seat.
	Cylinder gasket damaged.	Replace the cylinder (2 FIG. 13) or request intervention from the Technical Service for gasket replacement.

The max. pressure valve is sealed by the manufacturer.
In cases of failures ensuing from it, contact OMCN S.p.A.

If problems persist even after applying the above solutions, contact OMCN S.p.A. and avoid any non-specific operations.

Only purchase original spare parts. The list of spare parts is included in this instruction handbook.

Use only original OMCN spare parts for maintenance operations. The manufacturer cannot be held responsible for any damage caused by the use of unoriginal fittings.
The use of non-original spare parts will instantly invalidate the warranty.

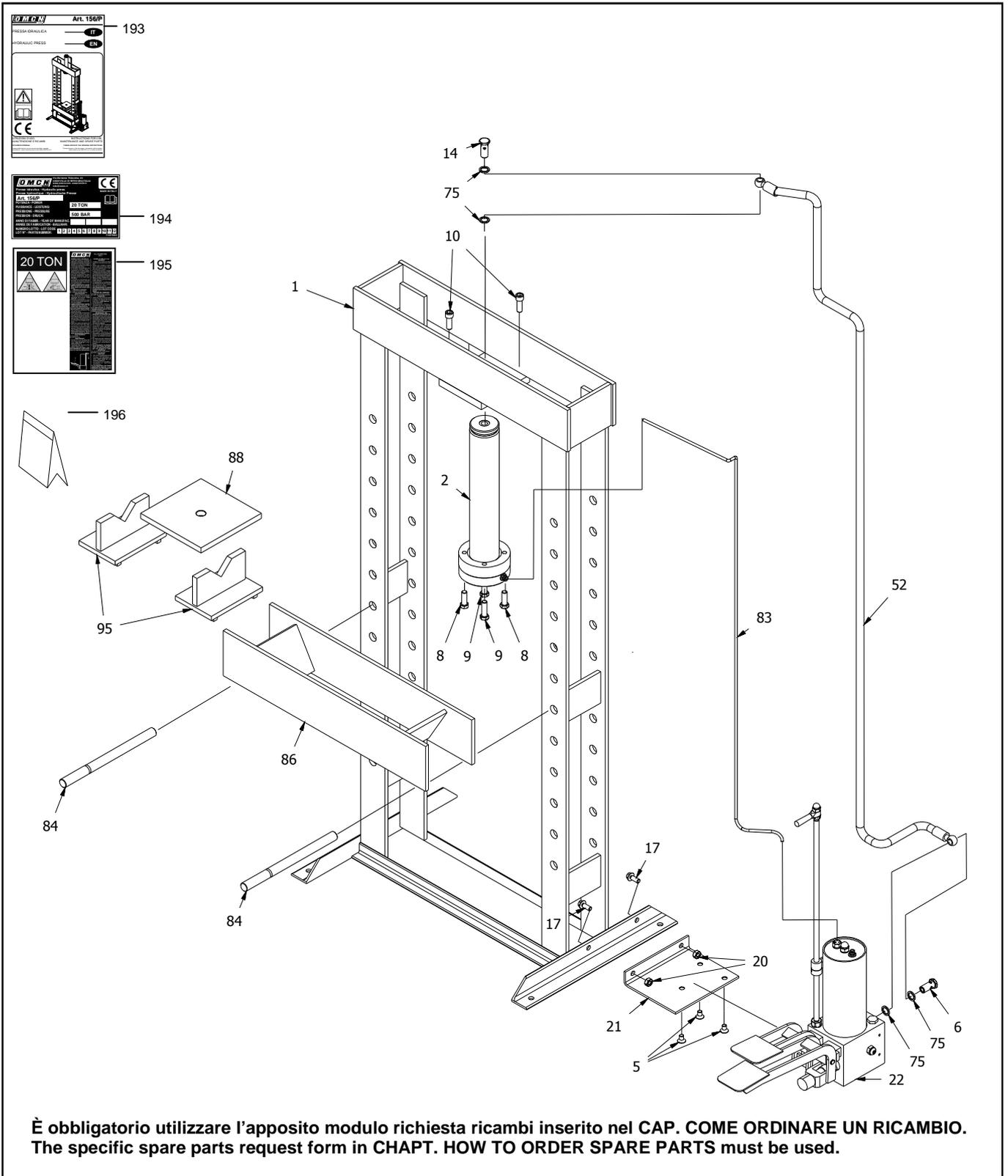
TAV. 12 **FIG. 12**

RIF.	DENOMINAZIONE
A	Filtri aspirazione olio
B	Pompa doppia
C	Valvola velocità lenta
D	Valvola ritegno
E	Valvola di max. pressione
G	Valvola risalita stelo
L	Cilindro
M	Tappo carico olio e sfiato

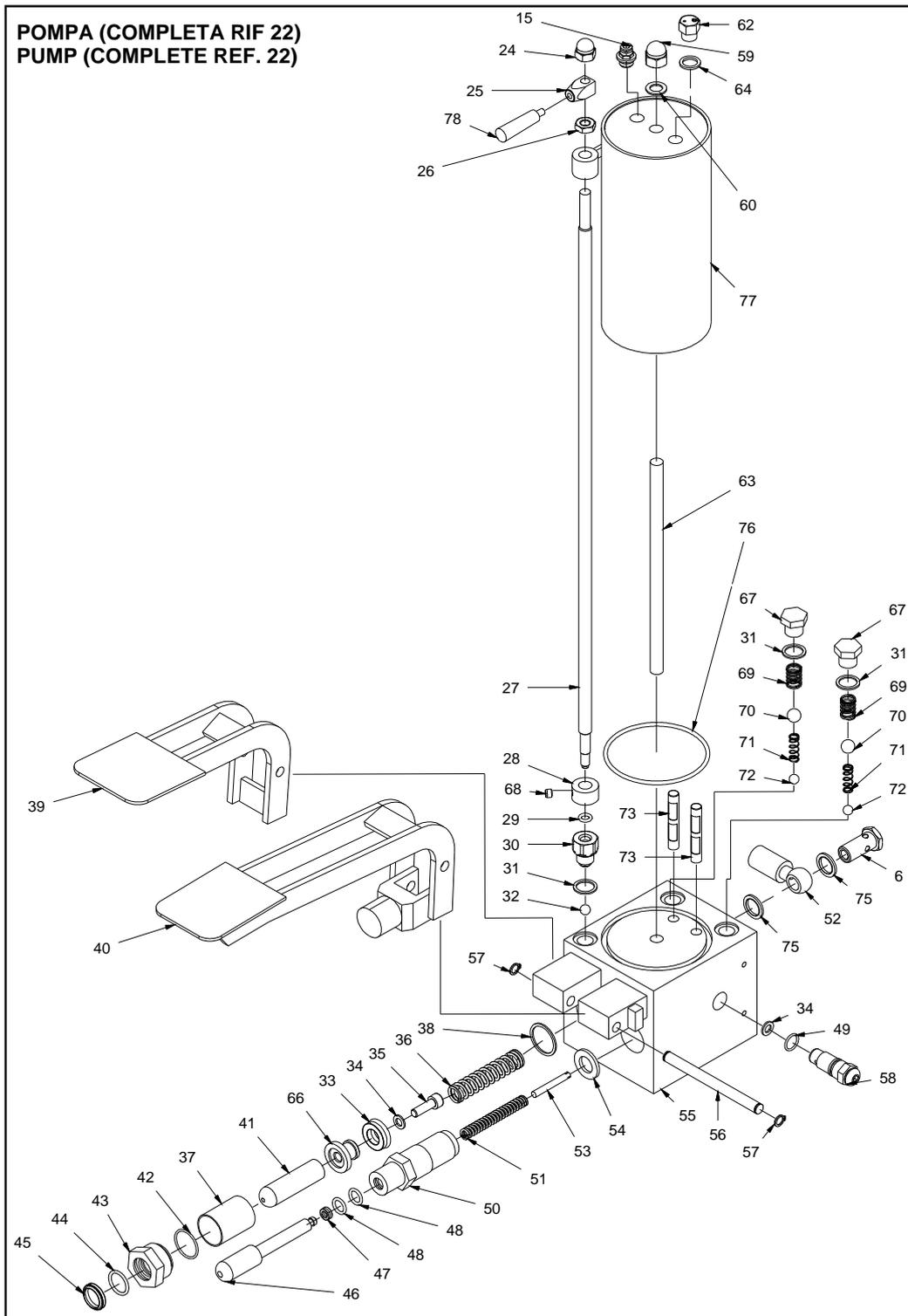
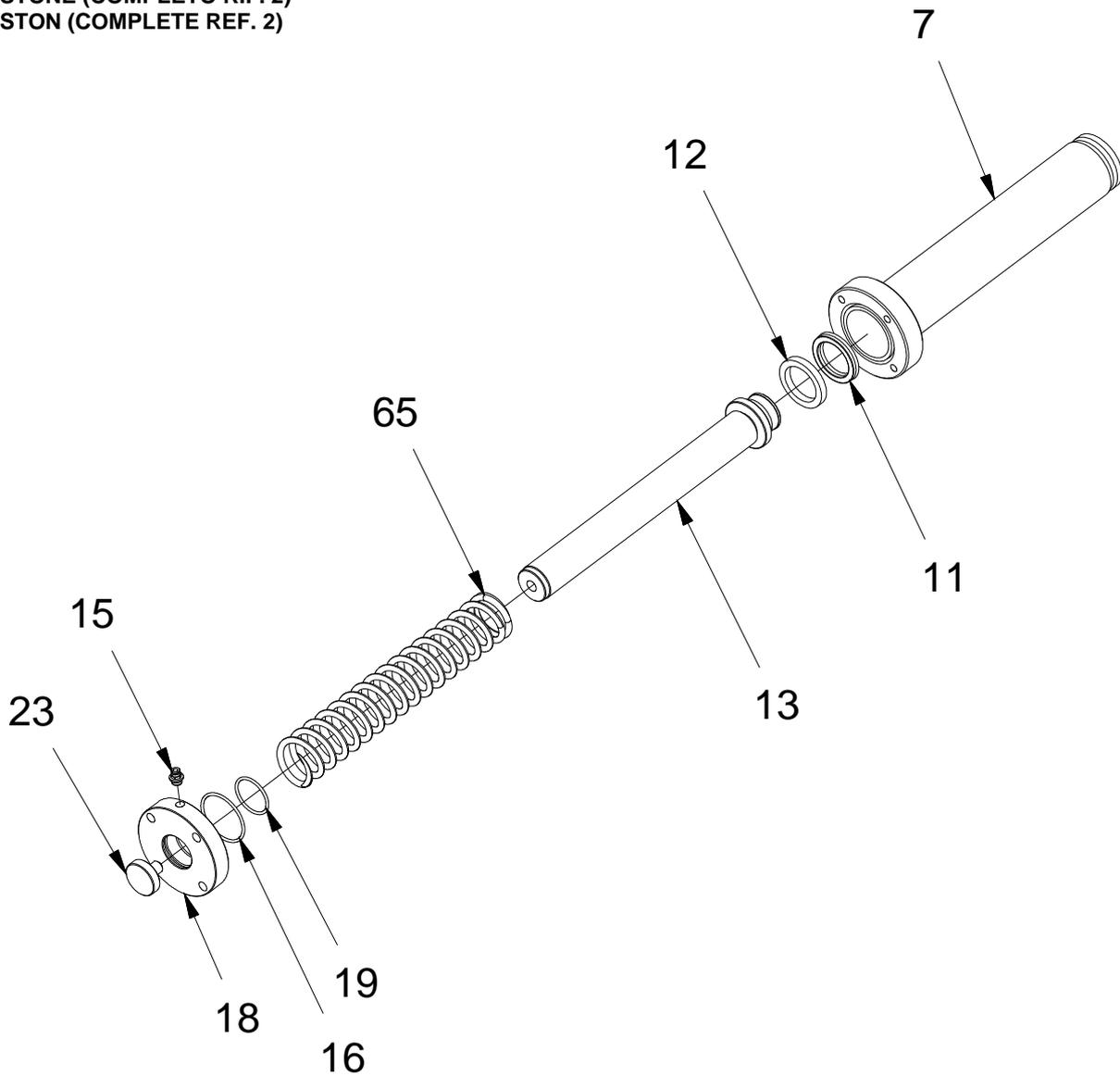
REF.	NAME
A	Filters
B	Double pump
C	Slow speed valve
D	Check valve
E	Max. pressure valve
G	Shaft return valve
L	Cylinder
M	Loading and drain plug

Quando viene ordinato un ricambio tramite apposito codice, questo deve sempre essere considerato come unico pezzo.

When a spare part is ordered with special code it must always be considered a single piece.

TAV. 13 **COMPLESSIVO PRESSA** **FIG. 13**

PRESS UNIT

È obbligatorio utilizzare l'apposito modulo richiesta ricambi inserito nel CAP. COME ORDINARE UN RICAMBIO.
The specific spare parts request form in CHAPT. HOW TO ORDER SPARE PARTS must be used.

POMPA (COMPLETA RIF 22)
PUMP (COMPLETE REF. 22)

PISTONE (COMPLETO RIF. 2)
PISTON (COMPLETE REF. 2)
7
12
65
11
15
13
23
19
18
16

12.1
Lista ricambi

RIF.	DESCRIZIONE	CODICE RICAMBIO
1	Telaio pressa	OMCAAAA000907
2	Pistone	OMCAAAA000424
5	Vite	OMCAABQ000139
6	Vite forata	OMCAADE001466
7	Camera cilindro	OMCAAAA000425
8	Vite	OMCAABQ000469
9	Vite	OMCAABQ000148
10	Vite	OMCAABQ000095
11	Guarnizione	OMCAAAD000213
12	Guida guarnizione pistone	OMCAAAA000426
13	Stelo cilindro	OMCAAAA000427
14	Vite forata	OMCAADE001468
15	Raccordo	OMCAACY000215
16	O-ring	OMCAAAD000680
17	Vite	OMCAABQ001395
18	Flangia pistone	OMCAAAA000428
19	O-ring	OMCAAAD000681
20	Dado	OMCAABQ000127
21	Piastra supporto pompa	OMCAAAA000852
22	Assieme pompa	OMCAAAA000854
23	Tappo protezione pistone	OMCAAAA000429
24	Dado	OMCAABQ001394
25	Dado quadro per volantino	OMCAAAA000856
26	Dado	OMCAABQ000151
27	Asta richiamo pistone	OMCAAAA000857
28	Rondella fermo	OMCAAAA000858
29	O-ring	OMCAAAD000172
30	Dado volantino	OMCAAAA000402
31	Rondella	OMCAABQ000628
32	Sfera	OMCAADA001340
33	Guarnizione	OMCAADA001341
34	Rondella	OMCAABQ000630
35	Vite	OMCAABQ000217
36	Molla	OMCAABT000166
37	Cilindro pistoncino	OMCAAAA000859
38	Rondella	OMCAABQ001396
39	Pedale rapido	OMCAAAA000860
40	Pedale lento	OMCAAAA000861
41	Pistoncino velocità rapida	OMCAAAA000862
42	O-ring	OMCAADA001342
43	Tappo guida pistoncino	OMCAAAA000863
44	O-ring	OMCAADA001343
45	Raschiatore	OMCAADA001344
46	Pistoncino velocità lenta	OMCAAAA000864
47	Guarnizione	OMCAADA001242
48	O-ring	OMCAADA001243
49	O-ring	OMCAADA001328
50	Cilindro pistoncino velocità lenta	OMCAAAA000866
51	Molla	OMCAABT000167
52	Tubo idraulico	OMCAADE001478
53	Distanziale	OMCAAAA000868
54	Rondella	OMCAABQ001397
55	Corpo pompa	OMCAAAA000870

RIF.	DESCRIZIONE	COD. RICAMBIO
56	Perno fissaggio pedali	OMCAAAA000871
57	Seeger	OMCAABQ000112
58	Valvola di taratura	OMCAAAA000410
59	Dado	OMCAABQ000637
60	Rondella	OMCAABQ000641
62	Valvola sfiato	OMCAAAA000459
63	Tirante	OMCAABQ000625
64	Rondella	OMCAABQ000633
65	Molla cilindro	OMCAABT000043
66	Porta guarnizione	OMCAAAA000872
67	Tappo	OMCAAAA000873
68	Grano	OMCAABQ001398
69	Molla	OMCAABT000168
70	Sfera	OMCAADA001345
71	Molla	OMCAABT000169
72	Sfera	OMCAADA000351
73	Filtro olio presse	OMCAAAA000398
75	Rondella bonded	OMCAADA000008
76	O-ring	OMCAADA001250
77	Serbatoio	OMCAAAA000874
78	Manettino chiusura	OMCAAAA000876
83	Tubo recupero olio	OMCAARC156P083
84	Perno bancale	OMCAAAA000448
86	Bancale pressa	OMCAAAA000437
88	Piastra presse	OMCAAAA000441
95	Prisma	OMCAAAA000440
193	Libretto	L156P1IENS001
194	Targhetta	T156P1S002
195	Adesivi	A156P1S001
196	Kit guarnizioni pompa+pistone	OMCAARC156P196

12.1.
Spare parts list

REF.	NAME	ORDER CODE
1	Frame	OMCAAAA000907
2	Piston	OMCAAAA000424
5	screw	OMCAABQ000139
6	Perforated screw	OMCAADE001466
7	Cylinder	OMCAAAA000425
8	Screw	OMCAABQ000469
9	Screw	OMCAABQ000148
10	Screw	OMCAABQ000095
11	Gasket	OMCAAAD000213
12	Piston gasket guide	OMCAAAA000426
13	Stem	OMCAAAA000427
14	Perforated	OMCAADE001468
15	Union	OMCAACY000215
16	O-ring	OMCAAAD000680
17	Screw	OMCAABQ001395
18	Piston flange	OMCAAAA000428
19	O-ring	OMCAAAD000681
20	Nut	OMCAABQ000127
21	Pump support plate	OMCAAAA000852
22	Pump	OMCAAAA000854
23	Piston protective plug	OMCAAAA000429
24	Nut	OMCAABQ001394
25	Nut for hand wheel	OMCAAAA000856
26	Nut	OMCAABQ000151
27	Piston recall beam	OMCAAAA000857
28	Stop washer	OMCAAAA000858
29	O-ring	OMCAAAD000172
30	Nut	OMCAAAA000402
31	Washer	OMCAABQ000628
32	Ball	OMCAADA001340
33	Gasket	OMCAADA001341
34	Washer	OMCAABQ000630
35	Screw	OMCAABQ000217
36	Spring	OMCAABT000166
37	Piston cylinder	OMCAAAA000859
38	Washer	OMCAABQ001396
39	Short pedal	OMCAAAA000860
40	Long pedal	OMCAAAA000861
41	Fast speed piston	OMCAAAA000862
42	O-ring	OMCAADA001342
43	Piston guide plug	OMCAAAA000863
44	O-ring	OMCAADA001343
45	Scraper	OMCAADA001344
46	Slow speed piston	OMCAAAA000864
47	Gasket	OMCAADA001242
48	O-ring	OMCAADA001243
49	O-ring	OMCAADA001328
50	Piston cylinder	OMCAAAA000866
51	Spring	OMCAABT000167
52	Hidraulic pipe	OMCAADE001478
53	Spacer	OMCAAAA000868
54	Washer	OMCAABQ001397
55	Pump body	OMCAAAA000870

REF.	NAME	ORDER CODE
56	Pedal fixing pin	OMCAAAA000871
57	Seeger	OMCAABQ000112
58	Max pressure valve	OMCAAAA000410
59	Nut	OMCAABQ000637
60	Washer	OMCAABQ000641
62	Air valve	OMCAAAA000459
63	Tank tie rod	OMCAABQ000625
64	Washer	OMCAABQ000633
65	Spring	OMCAABT000043
66	Gasket carrier	OMCAAAA000872
67	Plug	OMCAAAA000873
68	Grub screw	OMCAABQ001398
69	Spring	OMCAABT000168
70	Ball	OMCAADA001345
71	Spring	OMCAABT000169
72	Ball	OMCAADA000351
73	Suction filters	OMCAAAA000398
75	Bonded washer	OMCAADA000008
76	O-ring	OMCAADA001250
77	Tank	OMCAAAA000874
78	Hand grip	OMCAAAA000876
83	Oil recovery pipe	OMCAARC156P083
84	Work bench pins	OMCAAAA000448
86	Work bench	OMCAAAA000437
88	Pin-extracting	OMCAAAA000441
95	“V” blocks	OMCAAAA000440
193	Instruction manual	L156P1IENS001
194	Name plate	T156P1S002
195	Complete set of adhesives	A156P1S001
196	Pump+piston gasket kit	OMCAARC156P196

13.0. PROVE DI COLLAUDO

L'apparecchio in oggetto è stato montato e messo in funzione dal fabbricante nella propria sede; sono stati anche collaudati i componenti sotto elencati riguardanti le sicurezze e le parti in movimento.

1) Controllo funzionale cilindro e parti in generale.
2) Controllo dell'assenza di trafilamenti o perdite d'olio.
3) Controllo e taratura valvola di max. pressione.
4) Controllo corretto funzionamento pompa.
5) Controllo corretto livello olio nella pompa.
6) Controllo visivo e dimensionale del telaio.
7) Controllo visivo e di planarità del banco di lavoro.
8) Controllo visivo dei perni del banco di lavoro.

13.0. FACTORY TEST

This equipment has been assembled and set at work by the manufacturer on its premises. The following components of the safety devices and moving parts have been tested.

1) Check functioning of cylinder and parts in general.
2) Check for oil leaks or loss.
3) Check and calibrate the maximum pressure valve.
4) Correct pump function check.
5) Correct pump oil level check.
6) Visual and dimensional check of the frame.
7) Visual and levelness check on work bench.
8) Visual check on work bench pins.

14.0. ACCANTONAMENTO E RIMESSA IN FUNZIONE

In caso di accantonamento per lungo periodo è necessario provvedere alla protezione di quelle parti che si potrebbero danneggiare in seguito al deposito di polvere.
Le parti che si potrebbero danneggiare a causa dell' ossidazione devono essere adeguatamente protette.
Per la rimessa in funzione della pressa dopo un lungo periodo di inattività è obbligatorio provvedere ad una completa pulizia, lubrificando correttamente nei punti previsti le parti indicate nel capitolo manutenzione.
Effettuare una verifica generale dello stato di efficienza dell'apparecchio.

14.0. SETTING ASIDE AND RESTARTING

It is important to protect the parts that may be damaged when exposed to dust if the press is to remain unused for a long period of time.
Parts that could be damaged by oxidation must be protected properly.
To start up the equipment again after a long period of inactivity, first clean it thoroughly and lubricate it correctly in the areas described in the maintenance chapter.

Carry out a general check of the efficiency of the equipment.

15.0. ROTTAMAZIONE

Alla fine del ciclo di vita della pressa o allorché si decida di non utilizzarla più, si raccomanda di renderla inoperante asportando il grasso ed i lubrificanti dalle parti interessate, ed eliminare i depositi anche nei punti nascosti.
Le parti della pressa devono essere trattate come rifiuti speciali, devono quindi essere scomposte in parti omogenee, e tali parti smaltite secondo le leggi vigenti.

15.0. SCRAPPING THE MACHINE

At the end of the equiment's life cycle or when you decide not to use it anymore, make it inoperative by removing grease and lubricants from the parts concerned and eliminate any deposits from hidden areas.
The equipment parts must be treated as special waste, so dismantle it into homogeneous parts and dispose of them in compliance with the regulations in force.

16.0. ACCESSORI A RICHIESTA

La OMCN S.p.A. fornisce a richiesta una serie di accessori adattabili ai modelli di macchina del presente libretto.

I tipi di accessori utilizzabili per ogni modello di macchina sono riportati sul catalogo commerciale OMCN S.p.A.

Le specifiche istruzioni per l'uso in sicurezza dell'accessorio vengono fornite unitamente all'accessorio medesimo e non sono quindi riportate per motivi di brevità nel presente libretto.

16.0. ACCESSORIES UPON REQUEST

OMCN S.p.A. offers a series of accessories which are adaptable to the machine models found in the booklet.

OMCN's catalogue lists all the accessories that can be used on each machine model.

Specific instructions for using the accessory safely are supplied with the accessory, and not mentioned in the handbook for the sake of brevity.

17.0. COME ORDINARE UN PEZZO DI RICAMBIO

Informazioni da indicare per effettuare l'ordinazione di ricambi:

1 Richiedente
2 Il nominativo al quale intestare la fattura (se diverso dal richiedente)
3 Il luogo di destinazione
4 Il modello dell'apparecchiatura
5 Il numero di matricola dell'apparecchiatura/numero di lotto
6 Anno di fabbricazione
7 Codice manuale
8 Tipo di pagamento
9 Il mezzo di spedizione
10 Il codice d'ordine
11 Descrizione del particolare
12 La quantità richiesta
13 Il numero della tavola illustrativa del manuale
14 La posizione del particolare nella tavola
15 Annotazioni

NON STRAPPARE IL MODULO PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI MA FOTOCOPIARLO.

17.0. HOW TO ORDER SPARE PARTS

Information to include to order spare parts:

1 Applicant
2 Invoice heading (if other than applicant)
3 Shipping address
4 Equipment model
5 Equipment serial number/lot code
6 Year of construction
7 Manual Code
8 Payment method
9 Shipping means
10 Order code
11 Part description
12 Required quantity
13 Manual illustration table number
14 Part position in the table
15 Notes

DO NOT TEAR OUT THE SPARE PART ORDER FORM. PLEASE PHOTOCOPY IT.

OMCN S.p.A.

MODULO PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO
SPARE PARTS ORDER FORM

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.
The identification data MUST be taken from the plate on the machine where the spare parts are to be installed.

Data: / Date: ____ 1 ____ N° ordine: / Order nr.: ____ Codice cliente: / Customer code: ____ Referente Sig. / Sig.ra: / Contact Mr./Mrs.: ____ 2 ____

Cliente: / Customer: ____ Indirizzo: / Address: ____ Cap: / Post code: ____ Città: / City: ____ Nazione: / Country: ____

Telefono: / Telephon: ____ Fax: / Fax: ____ Email: / Email: ____ Varie: / Miscellaneous: ____

Indirizzo di spedizione (se diverso): / Shipping address (if different): ____ 3 ____ Cap: / Post code: ____ Città: / City: ____ Nazione: / Country: ____

Macchina modello: / Machine model: ____ 4 ____ Matricola/Lotto: / Serial number/Lot cod.: ____ 5 ____ Anno di fabbricazione: / Year of construction: ____ 6 ____ Codice manuale: / Manual code: ____ 7 ____

Pagamento: / Payment: ____ 8 ____ Mezzo di spedizione: / Shipping means: ____ 9 ____ Spedizione a mezzo: / Carrier: ____ Porto: / Shipping terms: ____

CODICE PART NO.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ Q.TY	N° TAVOLA TABLE NO.	RIF. TAVOLA REF. TABLE	ANNOTAZIONI NOTES
10	11	12	13	14	15

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
www.omcn.com - www.omcn.it
info@omcn.it
CE
MADE IN ITALY
Pressa idraulica - Hydraulic press
Presse hydraulique - Hydraulische Presse
4
POTENZA - POWER
PUISSANCE - LEISTUNG:
PRESSIONE - PRESSURE
PRESSION - DRUCK:
ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC.
ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR: 6
NUMERO LOTTO - LOT CODE
LOT N° - PARTIENUMMER: 5

MODULO PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO
SPARE PARTS ORDER FORM

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.
The identification data MUST be taken from the plate on the machine where the spare parts are to be installed.

Data: / Date: ____________ **N°ordine: / Order nr.:** ____________ **Codice cliente: / Customer code:** ____________ **Referente Sig. / Sig.ra: / Contact Mr./Mrs.:** ____________

Cliente: / Customer: ____________ **Indirizzo: / Address:** ____________ **Cap: / Post code:** ____________ **Città: / City:** ____________ **Nazione: / Country:** ____________

Telefono: / Telephon: ____________ **Fax: / Fax:** ____________ **Email: / Email:** ____________ **Varie: / Miscellaneous:** ____________

Indirizzo di spedizione (se diverso)**:** / **Shipping address** (if different): ____________ **Cap: / Post code:** ____________ **Città: / City:** ____________ **Nazione: / Country:** ____________

Macchina modello: / Machine model: ____________ **Matricola/Lotto: / Serial number/Lot cod.:** ____________ **Anno di fabbricazione: / Year of construction:** ____________ **Codice manuale: / Manual code:** ____________

Pagamento: / Payment: ____________ **Mezzo di spedizione: / Shipping means:** ____________ **Spedizione a mezzo: / Carrier:** ____________ **Porto: / Shipping terms:** ____________

CODICE PART NO.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ Q.TY	N°TAVOLA TABLE NO.	RIF. TAVOLA REF. TABLE	ANNOTAZIONI NOTES

18.0. REGISTRO DI CONTROLLO

18.1. Istruzioni per la compilazione

Le istruzioni contenute nel presente Registro sono fornite in ottemperanza alle disposizioni di legge note alla data dell'immissione sul mercato (o commercializzazione) dell'apparecchio.
Dopo la messa in servizio della macchina possono entrare in vigore nuove disposizioni normative in materia di sicurezza. Esse potrebbero modificare gli obblighi dell'utilizzatore che dovrà comunque, indipendentemente dal contenuto del presente Registro, attenersi anche a tali nuove disposizioni.
Il presente Registro è predisposto per registrare, secondo gli schemi qui contenuti, i seguenti eventi che riguardano la vita dell'apparecchio:

- Dati identificativi della macchina.
- La consegna dell'apparecchio al primo proprietario.
- I trasferimenti di proprietà.
- Registrazione interventi di manutenzione.
- Le operazioni di verifica periodica e la relativa registrazione.
- La sostituzione di parti dell'apparecchio.

18.2. Istruzioni per la conservazione del presente registro

Il presente Registro di Controllo è parte integrante dell'apparecchio, deve essere custodito e accompagnare la macchina per tutta la sua vita fino allo smantellamento finale. Si consiglia di fotocopiare periodicamente il contenuto del presente Registro onde mantenere la registrazione delle ispezioni, degli interventi e l'eventuale casistica dei guasti.

18.3. Riferimenti normativi

Il presente Registro di Controllo è rilasciato dalla OMCN S.p.A., costruttore del presente apparecchio ai sensi del punto 4.4.2., lettera b), allegato I della direttiva 2006/42/CE.

18.0. CONTROL REGISTER

18.1. Instructions for use

The instructions in this Register are provided pursuant of the legal provisions known at machine market introduction (or sale) date.

New safety regulations may be introduced after the machine is put into operations. These could change the user's responsibilities. Thus, despite the content of this Register, the user should also meet the new regulations.

The tables in this Register have been prepared to record the following events that concern machine working life:

- Machine identification data.
- Machine delivery to the first owner.
- Transfers of ownership.
- Registration of routine maintenance operations.
- Periodic checks and relevant registration.
- Machine part replacements.

18.2. Register storage instructions

This Control Register is an integral part of the machine. It must be preserved and accompany the machine for its entire working life until final demolition. We suggest you periodically photocopy the content of this Register to preserve the registrations of inspections, service and track troubleshooting.

18.3. Regulatory references

This Control Register is issued by OMCN S.p.A., the manufacture of this device, as per Directive 2006/42/EC appendix I point 4.4.2., letter b).

18.4. Dati identificativi dell'apparecchio

Compilare manualmente la targhetta di Identificazione sotto riportata inserendo:
a) anno di fabbricazione,
b) Numero di lotto.
I dati originali sono riportati sulla targhetta di identificazione applicata all'apparecchio:

18.4. Device identification data

Manually fill out the identification plate below listing:

a) the year of manufacture,
b) Lot code.
Original data are listed on the identification plate affixed to the machine:

TAV. 16 — FIG. 16

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
www.omcn.com - www.omcn.it
info@omcn.it
CE
MADE IN ITALY
Pressa idraulica - Hydraulic press
Presse hydraulique - Hydraulische Presse
Art. 156/P
POTENZA - POWER
PUISSANCE - LEISTUNG: 20 TON
PRESSIONE - PRESSURE
PRESSION - DRUCK: 500 BAR
ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC.
ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR: (a)
NUMERO LOTTO - LOT CODE
LOT N° - PARTIENUMMER: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 (b)
T156P1S002

18.5. Dati relativi al primo proprietario

L'apparecchio è stato venduto alla

Ditta/Società: ____________________________________

con sede legale a: _________________________________

via: ____

Secondo le condizioni stabilite nel contratto (o conferma d'ordine), con le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali specificate nel Libretto Istruzioni d'uso fornito con l'apparecchio.

18.5. First owner data

The machine was sold to

Company: _______________________________________

with registered offices in: ___________________________

street name: _____________________________________

According to the conditions set in the contract (or order confirmation), with the technical, functional and dimensional features specified in the Instructions for use supplied with the machine.

18.6. Registrazione trasferimenti di proprietà

La proprietà dell'apparecchio è stata trasferita alla

Ditta/Società: _____________________________________

con sede legale a: _________________________________,

via: _______________________, in data: ______________

Si attesta che alla data del trasferimento di proprietà le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali dell'apparecchio sono conformi a quelle previste in origine così come indicato nel Libretto Istruzioni d'uso e che le eventuali variazioni intervenute sono state trascritte nel presente Registro.

Il venditore — L'acquirente

______________________ ______________________
(legale rapp.) — *(legale rapp. te)*

18.6. Ownership transfer registration

Machine ownership was transferred to

Company: _______________________________________

with registered offices in: ___________________________

street name: ___________________, on date: __________

This is to certify that upon transfer of ownership, the technical, functional and dimensional machine features meet those originally foreseen as indicated in the Instructions for use and that any variations have been recorded in this Register.

The seller — The purchaser

______________________ ______________________
(legal representative) — *(legal representative)*

18.8. Verifica periodica e registrazione interventi

AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati.
È obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno annuale (ogni 12 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura.
Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.

AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:
Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione																
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura																
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione																
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica																
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici																
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza																
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità																
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive																
DATA PROSSIMA VERIFICA																

IT

AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati.
È obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno annuale (ogni 12 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura.
Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.

AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:
Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione																
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura	:															
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione																
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica																
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici																
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza																
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità																
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive																
DATA PROSSIMA VERIFICA																

18.8. Periodic checks and service registration

WARNING

Periodical controls have the aim of ensuring good working condition and perfect efficiency for security purposes of the present machine, such controls must be carried out and registered by personnel qualified in a specific manner to carry out the said task.
It is compulsory to carry out all of the following controls described with at least annual frequency (every 12 months), taking into account obbligations to health and safety matters in the workplace and in the country in which the machine is being used.
Furthermore every time that exceptional events intervene that could have consequences for the security of the machine, of which for example repairs, incidents or prolonged periods of inactivity it is still compulsory to carry out an extraordinary control.

PERIODIC TESTS REPORT

The purpose of this report is to record the operations carried out during the periodic check of the equipment. Compilation is the responsibility of the authorized personnel making the check.

WARNING

Your attention is drawn to the importance of the check to be made on your equipment periodically. Periodic checks and inspections must always be conducted by specialised OMCN S.p.A. personnel or our specifically trained personnel.

TESTING AND CONTROL OPERATIONS	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:	Date:	Signature:
Check on correct cylinder shaft lowering function.																
Check on correct cylinder shaft lifting function.																
Check on the correct warning of the max. valve																
Check on visible defect deformation: breaks, incipient e wears sign																
Check on physical condition of work bench pins and fitting holes																
Check for oil inside the hydraulic pump																
Check that the hydraulic pipes are in good condition and function properly																
Check on the correct working of the support device																
Check on the correspondence of the EC data plates with the declaration of conformity																
Check on the position of the adhesive labels																
DATE NEXT CHECK																

Periodical controls have the aim of ensuring good working condition and perfect efficiency for security purposes of the present machine, such controls must be carried out and registered by personnel qualified in a specific manner to carry out the said task.
It is compulsory to carry out all of the following controls described with at least annual frequency (every 12 months), taking into account obbligations to health and safety matters in the workplace and in the country in which the machine is being used.
Furthermore every time that exceptional events intervene that could have consequences for the security of the machine, of which for example repairs, incidents or prolonged periods of inactivity it is still compulsory to carry out an extraordinary control.

PERIODIC TESTS REPORT

The purpose of this report is to record the operations carried out during the periodic check of the equipment.
Compilation is the responsibility of the authorized personnel making the check.

WARNING

Your attention is drawn to the importance of the check to be made on your equipment periodically. Periodic checks and inspections must always be conducted by specialised OMCN S.p.A. personnel or our specifically trained personnel.

TESTING AND CONTROL OPERATIONS	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:	Date: Signature:
Check on correct cylinder shaft lowering function.								
Check on correct cylinder shaft lifting function.								
Check on the correct warning of the max. valve								
Check on visible defect deformation: breaks, incipient e wears sign								
Check on physical condition of work bench pins and fitting holes								
Check for oil inside the hydraulic pump								
Check that the hydraulic pipes are in good condition and function properly								
Check on the correct working of the support device								
Check on the correspondence of the EC data plates with the declaration of conformity								
Check on the position of the adhesive labels								
DATE NEXT CHECK								

18.9. Registrazione della riparazione guasti e sostituzione parti

18.9. Repairs and part replacement registration

Descrizione: ____________________________________

Causa/e: ____

Sostituzione:____________________________________

Note: ____

Data: __________ **Firma tecnico:** __________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

______________________ ________________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

Description: ____________________________________

Cause(s): _______________________________________

Replacement: ___________________________________

Notes: ____

Date: __________ **Technician's signature:** ___________

The company in charge of replacement **The User**

______________________ ________________________
(The manager) *(The legal representative)*

Descrizione: ____________________________________

Causa/e: ____

Sostituzione:____________________________________

Note: ____

Data: __________ **Firma tecnico:** __________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

______________________ ________________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

Description: ____________________________________

Cause(s): _______________________________________

Replacement: ___________________________________

Notes: ____

Date: __________ **Technician's signature:** ___________

The company in charge of replacement **The User**

______________________ ________________________
(The manager) *(The legal representative)*

Descrizione: ____________________________________

Causa/e: ____

Sostituzione:____________________________________

Note: ____

Data: __________ **Firma tecnico:** __________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

______________________ ________________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

Description: ____________________________________

Cause(s): _______________________________________

Replacement: ___________________________________

Notes: ____

Date: __________ **Technician's signature:** ___________

The company in charge of replacement **The User**

______________________ ________________________
(The manager) *(The legal representative)*